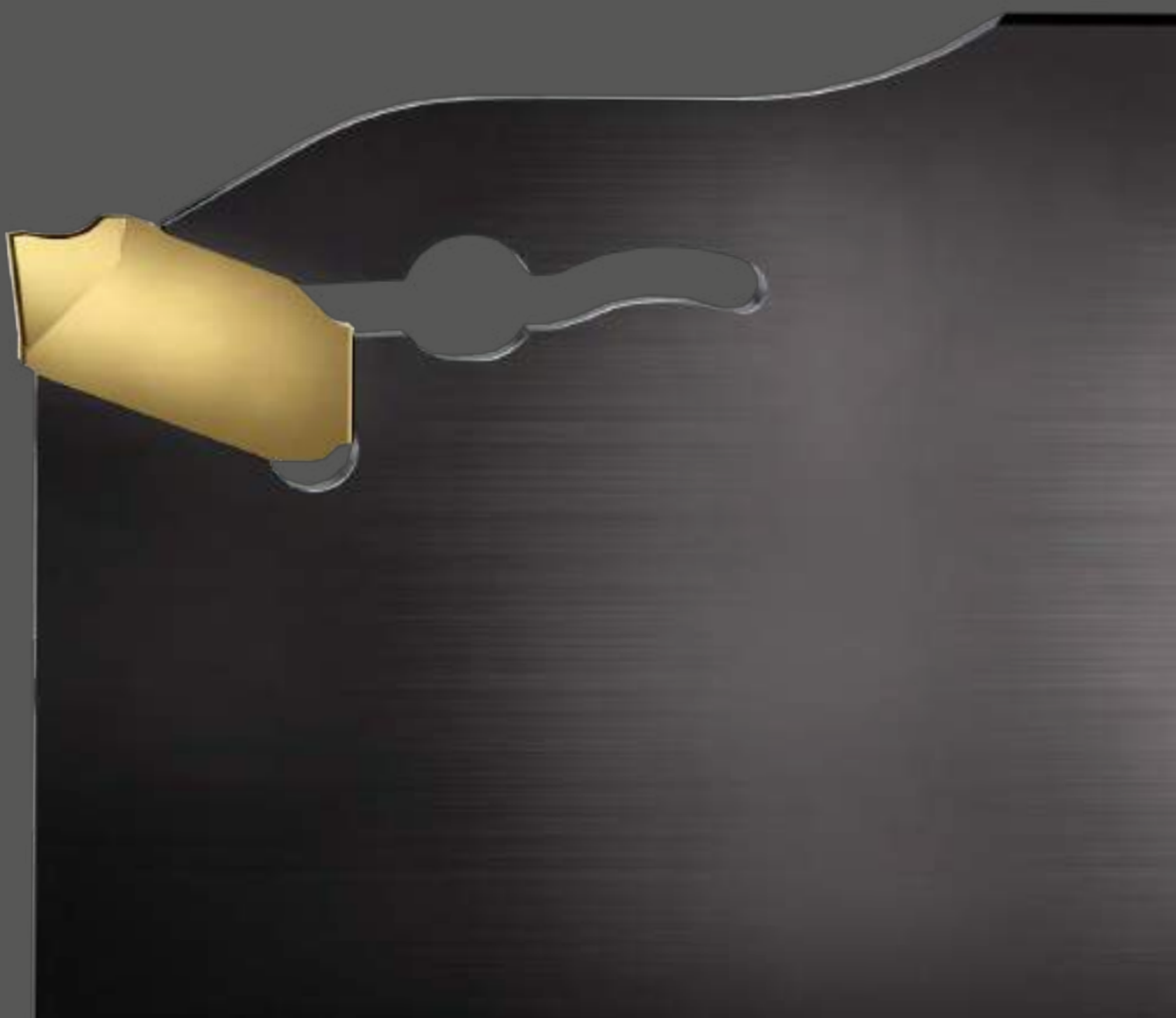
SANDVIK
Coromant

2020

Токарные инструменты

ТОЧЕНИЕ
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК
РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ
ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ МНОГОЦЕЛЕВОЙ ОБРАБОТКИ
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ БЛОКИ
ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА



Представляем наши новые каталоги

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

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

Вращающиеся инструменты – Фрезерование, Сверление, Растачивание и Инструментальная оснастка

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

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

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

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

Условные обозначения:

- Пластины
- Инструмент для наружной обработки
- Инструмент для внутренней обработки
- Адаптеры
- Инструмен-тальные блоки
- Адаптеры CoroTurn® SL
- Принадлеж-ности
- Режимы резания
- Описание сплавов
- Описание геометрии
- Описание параметров
- Tailor Made
- Система обозначения
- Информация о СОЖ
- Информация

★	Первый выбор
☆	Хороший выбор
	Не доступно

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

A Точение

B Отрезка и обработка канавок

C Резьбонарезание

D Инструмент для многоцелевой обработки

E Инструментальные блоки

F Инструментальная оснастка

G Принадлежности

H Общая информация

Точение

CoroTurn® Prime A3

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

CoroTurn® 300 A16

Пластины A17
Инструмент для наружной обработки A18-A19

CoroTurn® TR A20

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

CoroTurn® 107 A39

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

T-Max® P A151

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

T-Max® и T-Max® S A242

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

CoroTurn® XS A270

Режущие инструменты A271-A275
Адаптеры F2

CoroCut® XS A276

Пластины A277
Инструмент для наружной обработки B99-B100

CoroTurn® 111 Веб-сайт

www.sandvik.coromant.com/coroturn111

CoroCut® MB Веб-сайт

www.sandvik.coromant.com/corocutmb

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

CoroTurn® Prime

Представляем совершенно новый метод точения

Область применения

- Черновая обработка
- Чистовая обработка
- Профильное точение

Области применения по ISO:

P M K S

Преимущества и особенности

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

www.sandvik.coromant.com/coroturnprime

Тип A

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

Тип B

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

Пластины

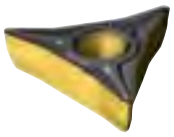
Тип A	Тип B
A4	A4

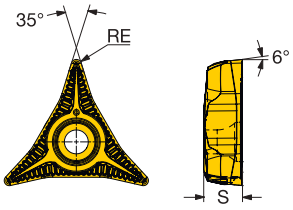
Инструменты

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

Пластины CoroTurn® Prime для точения

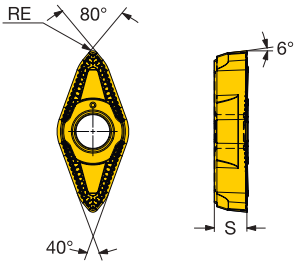
Пластина типа A





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

Пластина типа B



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

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

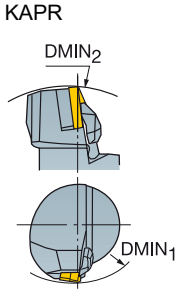
A5 A282 A294 H36 H14

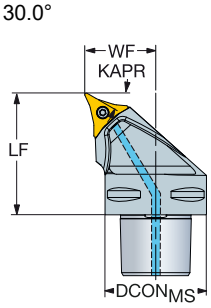
SANDVIK Coromant

Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

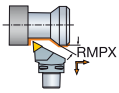
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ





CP-A

	SSC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	RMPX	CNSC	**Код заказа**	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-A	C4	95.0	145.0	15°	3	**C4-CP-30AR/L-27050-11C**	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.47	CP-A1108
		C5	95.0	165.0	15°	3	**C5-CP-30AR/L-35060-11C**	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.79	CP-A1108
		C6	115.0	190.0	15°	3	**C6-CP-30AR/L-45065-11C**	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.25	CP-A1108

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A4

F2

E1

G1

H36

H14

H5

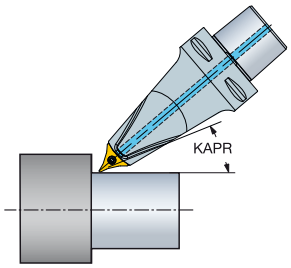
Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

Закрепление пластин винтом

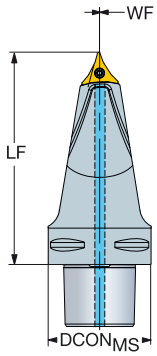
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

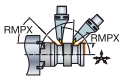
CP-A

KAPR



30.0°

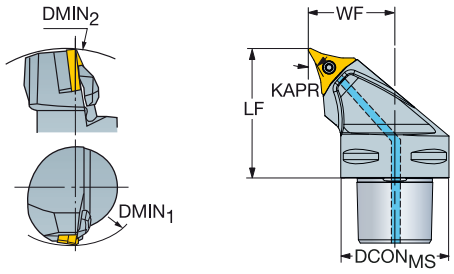


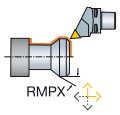
	SSC	CZCMS	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-A	C5	15°	3	C5-CP-75AL00115-11C	50.0	115.0	0.0	150	3.0	1.20	CP-A1108
		C6	15°	3	C6-CP-75AL00130-11C	63.0	130.0	0.0	150	3.0	0.00	CP-A1108
		C8	15°	3	C8-CP-75AL00160-11C	80.0	160.0	0.0	150	3.0	4.20	CP-A1108

KAPR

CP-A

30.0°



	SSC	CZCMS	DMIN1	DMIN2	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-A	C5	110.0	780.0	15°	3	C5-CP-A-30AR/L40060-11C	50.0	60.0	40.0	150	3.0	0.68	CP-A1108
		C6	110.0	900.0	15°	3	C6-CP-A-30AR/L50065-11C	63.0	65.0	50.0	150	3.0	1.17	CP-A1108

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

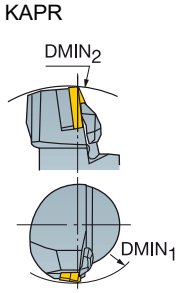
Комплектующие		
Винт пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ
5513 020-10	5691 026-03	3213 010-256

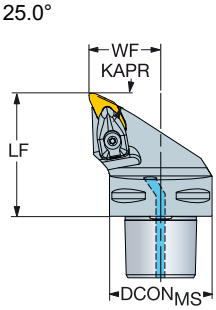
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

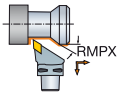
Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ





CP-B

	SSC	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-B	C4	240.0	260.0	23°	3	C4-CP-25BR/L-27060-11B	40.0	60.0	27.0	150	3.0	0.51	CP-B1108
		C5			23°	3	C5-CP-25BR/L-35060-11B	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.71	CP-B1108
		C6	340.0	280.0	23°	3	C6-CP-25BR/L-45065-11B	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.21	CP-B1108

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A4

F2

E1

G1

H36

H14

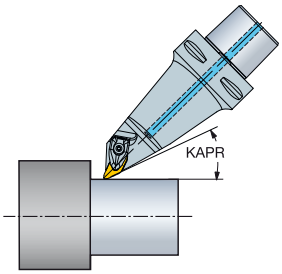
H5

Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

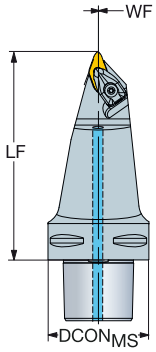
Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

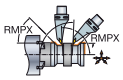
KAPR



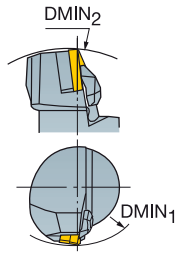
25.0°



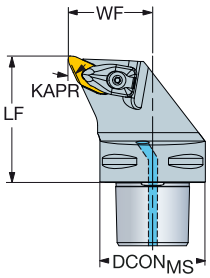
CP-B

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

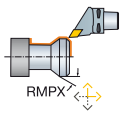
KAPR



25.0°



CP-B

	SSC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-B	C5	140.0	150.0	23°	3	**C5-CP-A-25BR/L40060-11B**	50.0	60.0	40.0	150	3.0	0.67	CP-B1108
		C6	150.0	150.0	23°	3	**C6-CP-A-25BR/L50065-11B**	63.0	65.0	50.0	150	3.0	1.21	CP-B1108

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A4 F2 E1 G1 H36 H14 H5

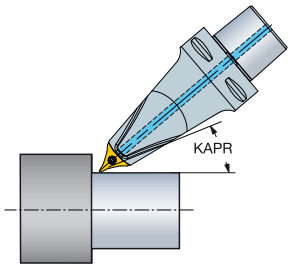
SANDVIK Coromant

Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

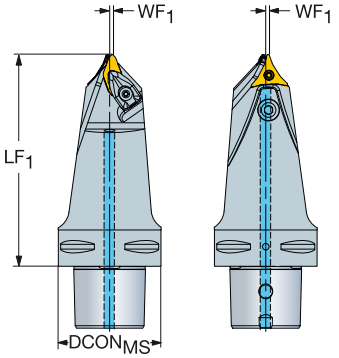
Сдвоенный инструмент

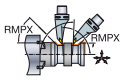
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR



30.0°



	SSC	CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм $DCON_{MS}$	LF_1	WF_1	HF	BAR PSI	NM	KG	MIID
	CP-A	C6	15°	130.0	3	**C6-T-A11B11L-130**	63	130.0	2.0	20.0	80	3.0	2.28	CP-A1108
	CP-B	C6	23°	130.0	3		63	130.0	2.0	20.0	80	3.0	2.28	CP-B1108
	CP-A	C8	15°	160.0	3	**C8-T-A11B11L-160**	80	160.0	2.0	25.0	80	3.0	4.60	CP-A1108
	CP-B	C8	23°	160.0	3		80	160.0	2.0	25.0	80	3.0	4.60	CP-B1108

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

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

A4

F2

E1

G1

H36

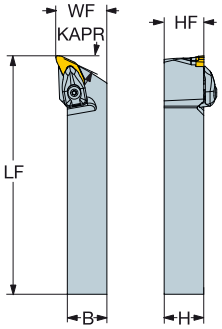
H14

H5

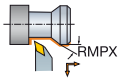
Державки CoroTurn® Prime для точения

Прижим повышенной жёсткости

KAPR 25.0°



CP-B

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

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A4

F2

E1

H36

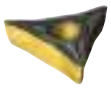
H14

SANDVIK Coromant

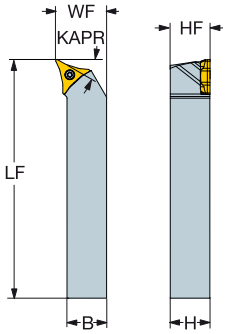
Державки CoroTurn® Prime для точения

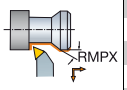
Закрепление пластин винтом

KAPR 30.0°



CP-A



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

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-10

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

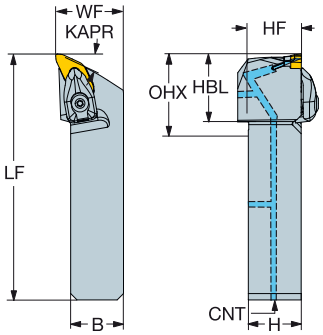
A4 F2 E1 H36 H14

Державки QS CoroTurn® Prime для точения

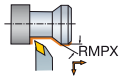
Прижим повышенной жёсткости

Высокоточная подача СОЖ

KAPR 25.0°



CP-B

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

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

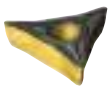
RUS

Державки QS CoroTurn® Prime для точения

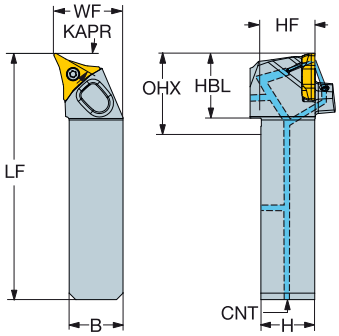
Закрепление пластин винтом

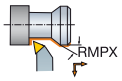
Высокоточная подача СОЖ

KAPR 30.0°



CP-A



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

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A4

F2

E1

G1

H36

H14

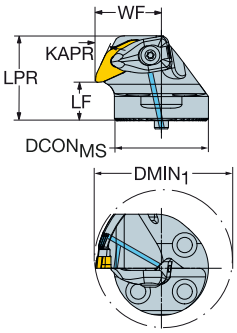
H5

Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

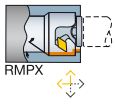
Прижим повышенной жёсткости

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 25.0°



CP-B

	SSC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
							Размеры, мм							
 RMPX	CP-B	40	90.0	23°	1	**SL-CP-X-25BR/L-40-11B**	40.0	36.0	16.0	28.0	70	3.0	0.16	CP-B1108
		40	50.0	23°	1	**SL-CPX25BR/L-40-11B50**	40.0	36.0	16.0	28.0	70	3.0	0.16	CP-B1108

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A4

F2

H36

H14

H5

H2

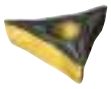
SANDVIK Coromant

Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

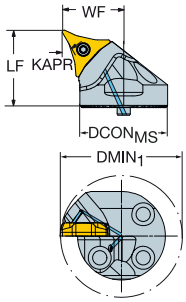
Закрепление пластин винтом

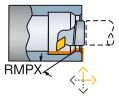
CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 30.0°



CP-A

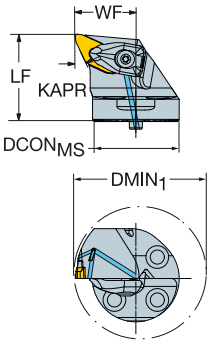


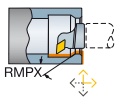
	SSC	CZCMS	DMIN1	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-A	32	40.0	15°	1	SL-CP-30AR/L-32-11C40	32.0	32.0	22.0	70	3.0	0.10	CP-A1108
		40	90.0	15°	1	SL-CP-30AR/L-40-11C	40.0	35.0	28.0	70	3.0	0.18	CP-A1108
		40	50.0	15°	1	SL-CP-30AR/L-40-11C50	40.0	35.0	28.0	70	3.0	0.18	CP-A1108

Прижим повышенной жёсткости

KAPR 25.0°

CP-B



	SSC	CZCMS	DMIN1	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-B	40	90.0	23°	1	SL-CP-25BR/L-40-11B	40.0	40.0	28.0	70	3.0	0.19	CP-B1108
		40	50.0	23°	1	SL-CP-25BR/L-40-11B50	40.0	40.0	28.0	70	3.0	0.19	CP-B1108

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
Код заказа	Винт пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Центрирующая втулка
SL-CP-30AR/L-40-11C	5513 020-10	5691 026-13	3213 010-256	5638 031-01

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

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

A4

F2

H36

H14

H5

H2

CoroTurn® 300

Для наружного точения деталей высокого качества

Область применения

- Продольное точение
- Обработка торца
- Получистовые и чистовые операции

Области применения по ISO:

P K

Преимущества и особенности

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

www.sandvik.coromant.com/coroturn300

Подвод СОЖ сверху и снизу

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

Стабильное положение пластины

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

Пластины

Точение
A17

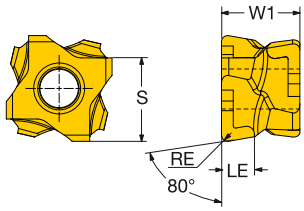
Инструменты

Резцовые головки Coromant Capto®	Державки QS™
A18	A19

Tailor Made H35

SANDVIK Coromant

Пластины CoroTurn® 300 для точения



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

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

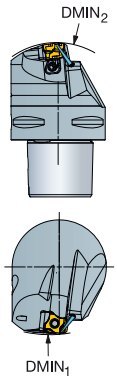
A18 A278 A294 H36 H15

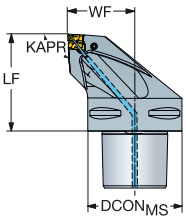
Резцовые головки CoroTurn® 300 для точения

Прижим рычагом за отверстие

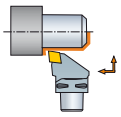
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 94.7°

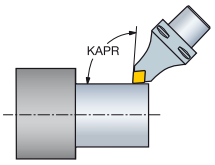


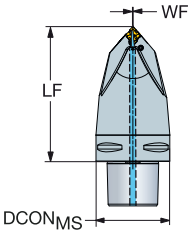


3-80

	SSC	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	10	C4	100.0	150.0	3	C4-3-80-LR/L27055-10C	40.0	55.0	27.0	150	4.5	0.59	3-80-101108
		C5	100.0	170.0	3	C5-3-80-LR/L35060-10C	50.0	60.0	35.0	150	4.5	0.88	3-80-101108
		C6	100.0	200.0	3	C6-3-80-LR/L45065-10C	63.0	65.0	45.0	150	4.5	1.40	3-80-101108

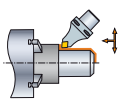
KAPR 95.0°





3-80

Инструмент для многоцелевой обработки

	SSC	CZC$_{MS}$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	10	C6	250.0	3	C6-3-80-MN00115-10C	63.0	115.0	0.4	150	4.5	2.19	3-80-101108

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

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

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

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

A17

F2

E1

G1

H36

H35

H15

H5

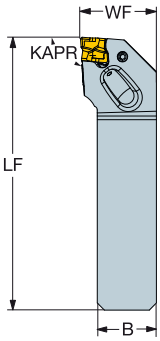
SANDVIK Coromant

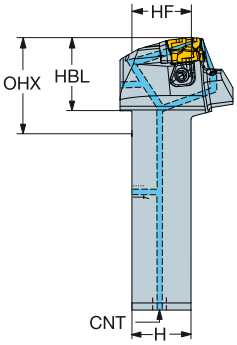
Державки QS CoroTurn® 300 для точения

Прижим рычагом за отверстие

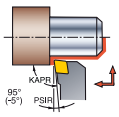
Высокоточная подача СОЖ

KAPR 94.7°





3-80

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

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A17

F2

E1

G1

H36

H35

H15

H5

CoroTurn® TR

Для стабильной наружной и внутренней профильной обработки

B

Область применения

- Профильное точение
- Чистовая и получистовая обработка

C

Области применения по ISO:

P M K S H

Преимущества и особенности

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

D

www.sandvik.coromant.com/coroturntr

E

Крепление iLock™

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

F

- Высокая стабильность и точность
- Повторяемость позиционирования

Пластины

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

Инструменты

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

G

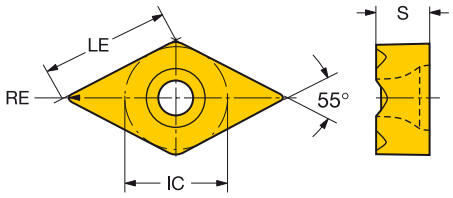
H

H35

SANDVIK Coromant

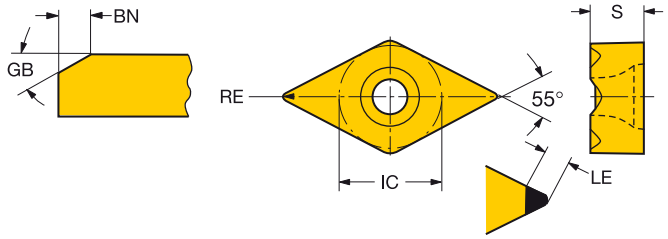
Пластины CoroTurn® TR для точения

Пластина формы D (ромб 55°)



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

Сверхтвёрдые режущие материалы

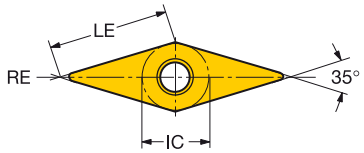


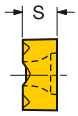
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H				
								7015	7025	7105	7115	7125
Чистовая обработка	13	3.1	5.53	0.4	20°	0.10	TR-DC1304S01020F	☆	★	☆	☆	
		3.1	5.53	0.8	20°	0.10	TR-DC1308S01020F	☆	☆	☆	☆	★

A23 A34 A278 A294 H36 H16 H3

Пластины CoroTurn® TR для точения

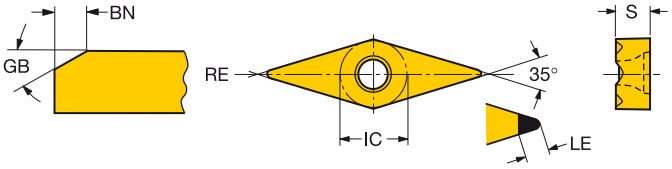
Пластина формы V (ромб 35°)





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

Сверхтвёрдые режущие материалы



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

A23 A34 A278 A294 H36 H16 H3

SANDVIK Coromant

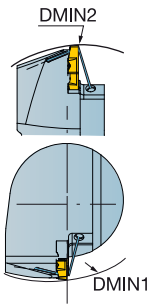
Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

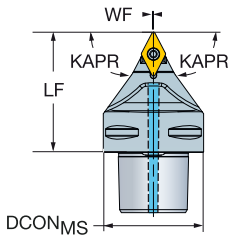
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

TR-DC

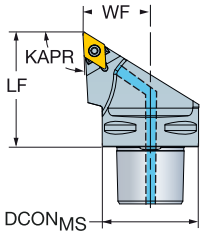
KAPR

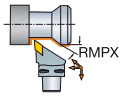


Cx-TR-D13NCN..C
62.5°



Cx-TR-D13JCR/L..C
93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	C4	251.0	150.0	27°	3	C4-TR-D13JCR/L-27050C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.37	TR-DC1308
		C5	249.0	175.0	27°	3	C5-TR-D13JCR/L-35060C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.69	TR-DC1308
		C6	253.0	240.0	27°	3	C6-TR-D13JCR/L-45065C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.19	TR-DC1308
		C8	253.0	250.0	27°	3	C8-TR-D13JCR/L-55080C	80.0	80.0	55.0	150	3.0	2.54	TR-DC1308
	13	C4		140.0	57°	3	C4-TR-D13NCN-00050C	40.0	50.0	0.5	150	3.0	0.32	TR-DC1308
		C5		165.0	57°	3	C5-TR-D13NCN-00060C	50.0	60.0	0.5	150	3.0	0.62	TR-DC1308
		C6		190.0	57°	3	C6-TR-D13NCN-00065C	63.0	65.0	0.5	150	3.0	1.06	TR-DC1308

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

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

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

A21 F2 E1 G1 H36 H35 H16 H5

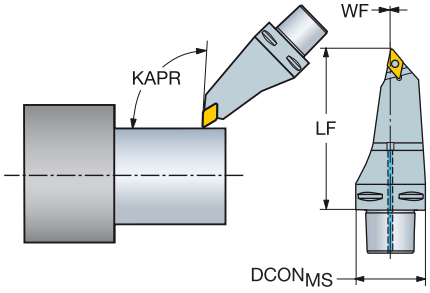
Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

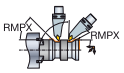
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

TR-DC

KAPR 93.0°



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

L = Левое исполнение

Комплектующие	
Винт	Сопло
5513 020-01	5691 034-03

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

A21 F2 E1 G1 H36 H35 H16 H5

SANDVIK Coromant

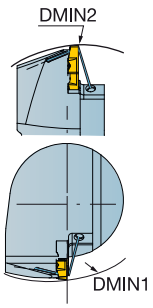
Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

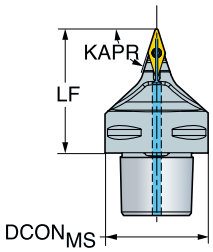
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

TR-DC

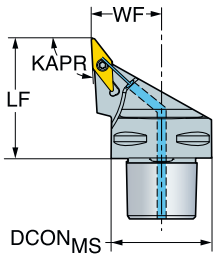
KAPR

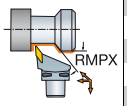
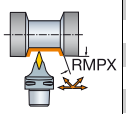


Cx-TR-V13VBN..C
72.5°



Cx-TR-V13JBR/L..C
93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	C4	253.0	140.0	50°	3	**C4-TR-V13JBR/L-27050C**	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.34	TR-VB1308
		C5	228.0	165.0	50°	3	**C5-TR-V13JBR/L-35060C**	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.68	TR-VB1308
		C6	232.0	190.0	50°	3	**C6-TR-V13JBR/L-45065C**	63.0	65.0	45.0	150	2.0	1.14	TR-VB1308
		C8	233.0	250.0	50°	3	**C8-TR-V13JBR/L-55080C**	80.0	80.0	55.0	150	2.0	2.44	TR-VB1308
	13	C4		140.0	70°	3	**C4-TR-V13VBN-00050C**	40.0	50.0	0.5	150	2.0	0.29	TR-VB1308
		C5		165.0	70°	3	**C5-TR-V13VBN-00060C**	50.0	60.0	0.5	150	2.0	0.58	TR-VB1308
		C6		190.0	70°	3	**C6-TR-V13VBN-00065C**	63.0	65.0	0.5	150	2.0	1.00	TR-VB1308

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

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

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

A21 F2 E1 G1 H36 H35 H16 H5

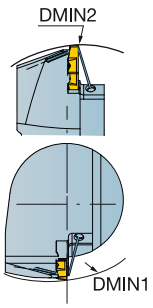
Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

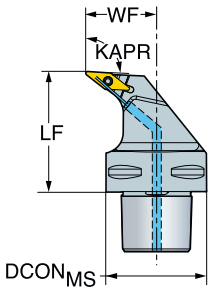
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

TR-VB

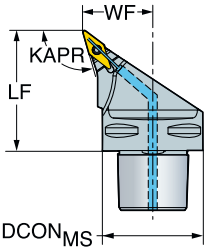
KAPR

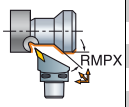
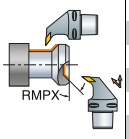


Cx-TR-V13UBR/L..C
93.0°



Cx-TR-V13HBR/L..C
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	C4	95.0	140.0	35°	3	C4-TR-V13HBR/L-27050C	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.35	TR-VB1308
		C5	99.0	165.0	35°	3	C5-TR-V13HBR/L-35060C	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.64	TR-VB1308
		C6	150.0	190.0	35°	3	C6-TR-V13HBR/L-45065C	63.0	65.0	45.0	150	2.0	1.15	TR-VB1308
		C8	133.0	250.0	35°	3	C8-TR-V13HBR/L-55080C	80.0	80.0	55.0	150	2.0	2.46	TR-VB1308
	13	C4	54.0	140.0	50°	3	C4-TR-V13UBR/L-27050C	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.38	TR-VB1308
		C5	67.0	165.0	50°	3	C5-TR-V13UBR/L-35060C	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.71	TR-VB1308
		C6	118.0	190.0	50°	3	C6-TR-V13UBR/L-45065C	63.0	65.0	45.0	150	2.0	1.24	TR-VB1308
		C8	100.0	250.0	50°	3	C8-TR-V13UBR/L-55080C	80.0	80.0	55.0	150	2.0	2.61	TR-VB1308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A21 F2 E1 G1 H36 H35 H16 H5

SANDVIK Coromant

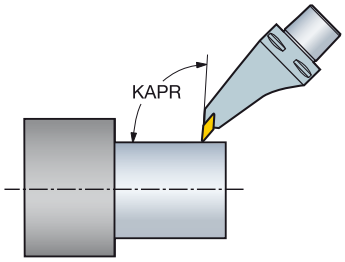
Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

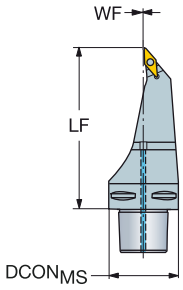
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

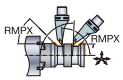
TR-VB

KAPR



95.0°



						Размеры, мм						
		CZC_{MS}	RMPX	CNSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	C5	48°	3	**TR-C5-V13MBL-00115**	50.0	115.0	0.0	10	2.0	1.00	TR-VB1308
		C6	48°	3	**TR-C6-V13MBL-00130**	63.0	130.0	0.0	10	2.0	1.71	TR-VB1308

L = Левое исполнение

Комплектующие	
Винт	Сопло
5513 020-64	5691 034-03

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

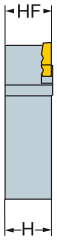
A21 F2 E1 G1 H36 H35 H16 H5

Державки CoroTurn® TR для точения

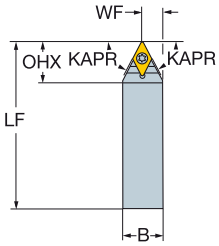
Закрепление пластин винтом

TR-DC

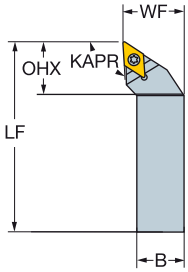
KAPR

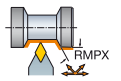


TR-D13NCN
62.5°



TR-D13JCR/L
93.0°



						Размеры, мм							
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	13	16 x 16	27°	28.5	TR-D13JCR/L 1616K-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	TR-DC1308
		20 x 20	27°	28.5	TR-D13JCR/L 2020K	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.40	TR-DC1308
		25 x 25	27°	28.5	TR-D13JCR/L 2525M	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.73	TR-DC1308
		32 x 25	27°	28.5	TR-D13JCR/L 3225P	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.05	TR-DC1308
	13	16 x 16	57°	26.0	TR-D13NCN1616K-S	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	3.0	0.30	TR-DC1308
		20 x 20	57°	26.0	TR-D13NCN 2020K	20.0	20.0	125.0	10.5	20.0	3.0	0.40	TR-DC1308
		25 x 25	57°	26.0	TR-D13NCN 2525M	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	3.0	0.70	TR-DC1308
		32 x 25	57°	26.0	TR-D13NCN 3225P	25.0	32.0	170.0	13.0	32.0	3.0	1.03	TR-DC1308

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

Комплектующие
Винт
5513 020-01

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

A21 F2 E1 H36 H35 H16

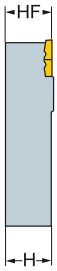
SANDVIK Coromant

Державки CoroTurn® TR для точения

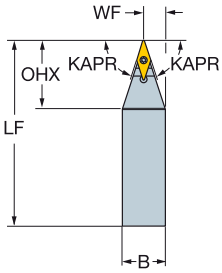
Закрепление пластин винтом

TR-VB

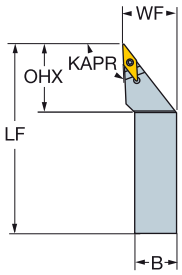
KAPR

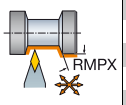
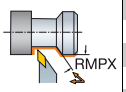


TR-V13VBN
72.5°



TR-V13JBR/L
93.0°



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

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

Комплектующие
Винт
5513 020-64

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

A21 F2 E1 H36 H35 H16

Державки QS CoroTurn® TR для точения

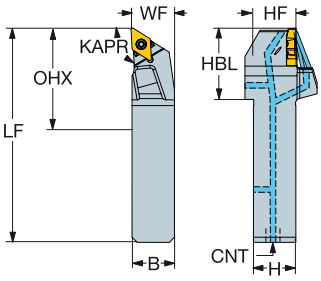
Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

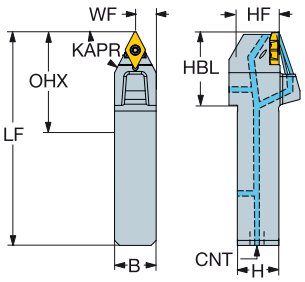
TR-DC

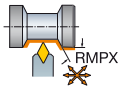
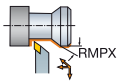
KAPR

QS-TR-D..JCR/L..HP
93.0°



QS-TR-D..JCN..HP
62.5°



		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	13	20 x 20	60°	64.0	3	**QS-TR-D13NCN 2020HP**	20.0	20.0	44.0	113.0	10.5	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.36	TR-DC1308
		25 x 25	60°	69.0	3	**QS-TR-D13NCN 2525HP**	25.0	25.0	44.0	128.0	13.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.60	TR-DC1308
	13	20 x 20	30°	62.0	3	**QS-TR-D13JCR/L 2020HP**	20.0	20.0	42.0	111.0	20.5	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.36	TR-DC1308
		25 x 25	30°	67.0	3	**QS-TR-D13JCR/L 2525HP**	25.0	25.0	42.0	126.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.60	TR-DC1308

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

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

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

A21

F2

E1

G1

H36

H35

H16

H5

Державки QS CoroTurn® TR для точения

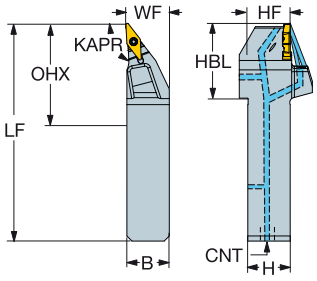
Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

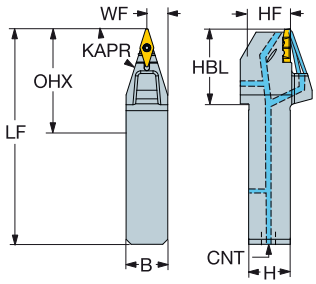
TR-VB

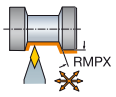
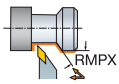
KAPR

QS-TR-V..R/L..HP
93.0°



QS-TR-V..N..HP
72.5°



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

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

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

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

A21

F2

E1

G1

H36

H35

H16

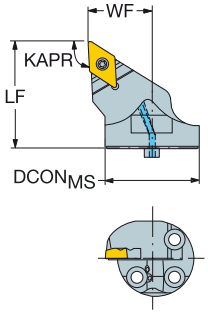
H5

Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

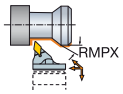
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°



TR-DC

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A21 F2 H36 H35 H16 H5 H2

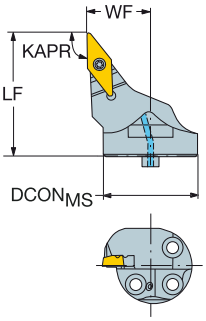
SANDVIK Coromant

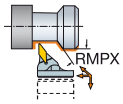
Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°



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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A21

F2

H36

H35

H16

H5

H2

Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

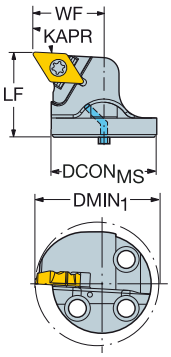
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

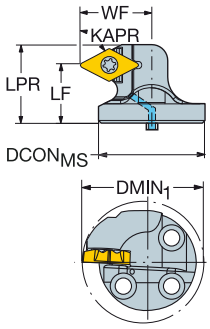
TR-DC

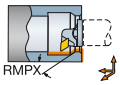
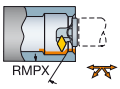
KAPR

TR-SL-D13UCR/L..HP
93.0°



TR-SL-D13XCR/L..HP
62.5°



							Размеры, мм				BAR	NM	KG	
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF				MIID
	13	32	40.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-32HP	32.0		38.0	22.0	80	3.0	0.16	TR-DC1308
		40	50.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP	40.0		38.0	27.0	80	3.0	0.23	TR-DC1308
		40	54.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP32	40.0		38.0	32.0	80	3.0	0.24	TR-DC1308
		40	59.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP37	40.0		38.0	37.0	80	3.0	0.24	TR-DC1308
		40	63.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP43	40.0		38.0	43.0	80	3.0	0.27	TR-DC1308
	13	32	45.0	60°	1	TR-SL-D13XCR-32HP	32.0	34.0	27.0	27.0	80	3.0	0.16	TR-DC1308
		40	54.0	60°	1	TR-SL-D13XCR/L-40HP32	40.0	25.7	22.0	32.0	80	3.0	0.20	TR-DC1308
		40	59.0	60°	1	TR-SL-D13XCR/L-40HP37	40.0	25.7	22.0	37.0	80	3.0	0.22	TR-DC1308
		40	63.0	60°	1	TR-SL-D13XCR/L-40HP43	40.0	25.7	22.0	43.0	80	3.0	0.23	TR-DC1308
		40	50.0	60°	1	TR-SL-D13XCR-40HP	40.0	29.5	22.0	29.0	80	3.0	0.19	TR-DC1308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A21 F2 H36 H35 H16 H5 H2

Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

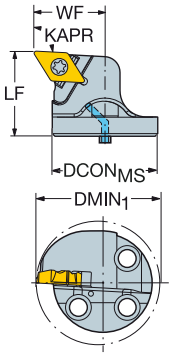
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

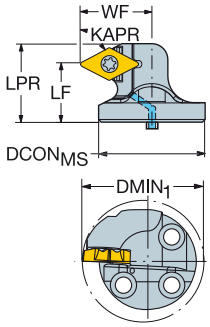
TR-DC

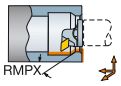
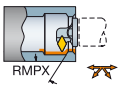
KAPR

TR-SL-D13UCR/L
93.0°



TR-SL-D13XCR/L
62.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	13	25	35.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-25**	25.0		27.0	20.0	10	3.0	0.08	TR-DC1308
		32	40.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-32**	32.0		32.0	22.0	10	3.0	0.14	TR-DC1308
		40	50.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-40**	40.0		32.0	27.0	10	3.0	0.19	TR-DC1308
 RMPX	13	25	35.0	60°	1	**TR-SL-D13XCR/L-25**	25.0	23.3	20.0	20.0	10	3.0	0.07	TR-DC1308
		32	40.0	60°	1	**TR-SL-D13XCL-32**	32.0	29.2	22.0	22.0	10	3.0	0.13	TR-DC1308
		40	50.0	60°	1	**TR-SL-D13XCR/L-40**	40.0	29.2	22.0	27.0	10	3.0	0.17	TR-DC1308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A21 F2 H36 H35 H16 H5 H2

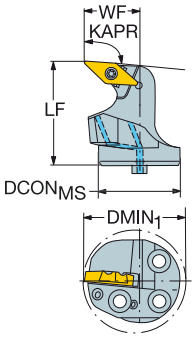
Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

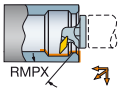
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 95.0°

TR-VB



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	13	32	40.0	45°	1	**TR-SL-V13LBR/L-32HP**	32.0	40.0	22.0	80	2.0	0.17	TR-VB1308
		40	50.0	45°	1	**TR-SL-V13LBR/L-40HP**	40.0	38.0	27.0	80	2.0	0.22	TR-VB1308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A21 F2 H36 H35 H16 H5 H2

SANDVIK Coromant

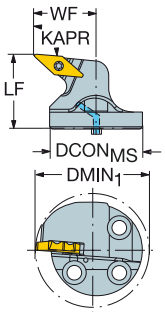
Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

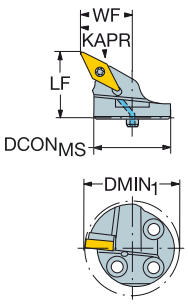
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

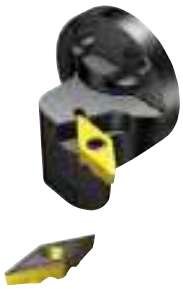
KAPR

TR-SL-V13LBR/L
95.0°

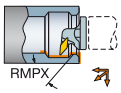
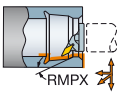


TR-SL-V13PBR/L
117.5°





TR-VB

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	25	35.0	45°	1	**TR-SL-V13LBR/L-25**	25.0	27.0	20.0	10	2.0	0.08	TR-VB1308
		32	40.0	45°	1	**TR-SL-V13LBR/L-32**	32.0	32.0	22.0	10	2.0	0.13	TR-VB1308
		40	50.0	45°	1	**TR-SL-V13LBR/L-40**	40.0	32.0	27.0	10	2.0	0.18	TR-VB1308
	13	25	33.0	25°	1	**TR-SL-V13PBR/L-25**	25.0	28.0	17.0	10	2.0	0.07	TR-VB1308
		32	40.0	25°	1	**TR-SL-V13PBR/L-32**	32.0	32.0	22.0	10	2.0	0.12	TR-VB1308
		40	50.0	25°	1	**TR-SL-V13PBR/L-40**	40.0	32.0	27.0	10	2.0	0.15	TR-VB1308

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

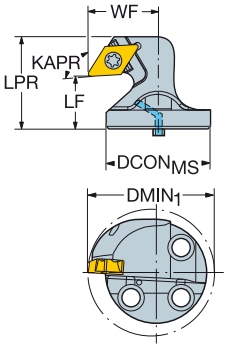
A21 F2 H36 H35 H16 H5 H2

Резцовые головки CoroTurn® TR для обратного растачивания

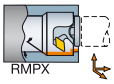
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 93.0°



TR-DC

		CZCMS	DMIN1	RMPX	CNSC	Код заказа	DCONMS	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	13	25	36.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-25X**	25.0	32.1	17.0	21.0	10	3.0	0.09	TR-DC1308
		32	40.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-32X**	32.0	35.1	20.0	22.0	10	3.0	0.14	TR-DC1308
		40	50.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-40X**	40.0	35.1	20.0	27.0	10	3.0	0.20	TR-DC1308

Размеры, мм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие	
	CZCMS	Винт пластины	Центрирующая втулка
13	25	5513 020-01	5552 058-02
13	32-40	5513 020-01	5638 031-01

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

A21 F2 H36 H35 H16 H5 H2

CoroTurn® 107

Для внутреннего и наружного точения тонких деталей

Область применения

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

Области применения по ISO:

P M K N S H

Преимущества и особенности

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

www.sandvik.coromant.com/coroturn107

Пластина с задними углами

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

Инструменты

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

Предлагаются инструменты с системами EasyFix™ и Silent Tools™.

Конструкция для высокоточной подачи СОЖ

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

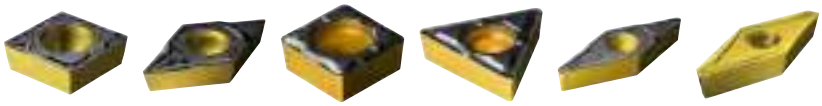
Закрепление пластин винтом

Повышает стабильность и способствует свободному отводу стружки

A40 A58 A88 H35

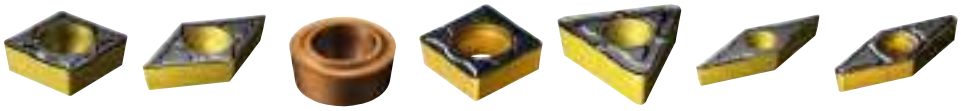
Пластины CoroTurn® 107 для точения

Чистовая обработка



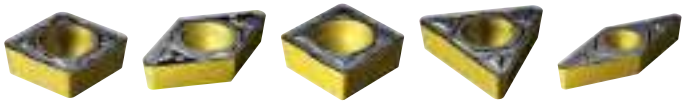
	CC..	DC..	SC..	TC..	VB..	VC..
Стр.	A41	A45	A49	A51	A55	A55

Получистовая обработка



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

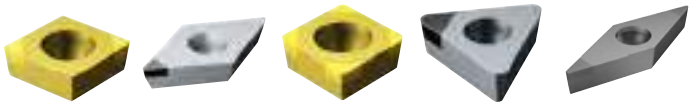
Черновая обработка



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

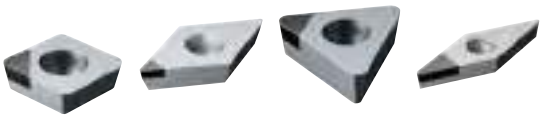
Сверхтвёрдые режущие материалы

Кубический нитрид бора (CBN)



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

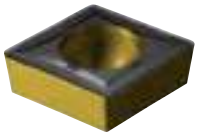
Поликристаллический алмаз (PCD)

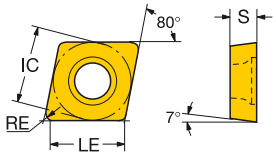


	CC..	DC..	TC..	VC..
Стр.	A44	A47	A54	A57

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы C (ромб 80°)



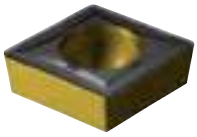


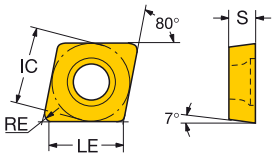
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M							K		N			S					
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Чистовая обработка	WF	06	6.2	2.38	0.20	0.4	CCMT 06 02 02-WF						★		★									★					★		
			6.0	2.38	0.40	0.6	CCMT 06 02 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆		★				★	☆		
			5.6	2.38	0.79	0.7	CCMT 06 02 08-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆		★				★	☆		
		09	9.5	3.97	0.20	0.4	CCMT 09 T3 02-WF						★		★									★					★		
			9.3	3.97	0.40	0.7	CCMT 09 T3 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆		★				★	☆		
			8.9	3.97	0.79	0.7	CCMT 09 T3 08-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆		★				★	☆		
	PF	06	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-PF				☆		★									★									
			6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-PF			★	☆		☆									☆									
		09	9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-PF				☆		★									★									
			9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-PF			★	☆		☆									☆									
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-PF			★	☆		☆									☆									
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-PF			★	☆		☆									☆									
	KF	06	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-KF																★			★				★	
			6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-KF																★			★				★	
		09	9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-KF																★			★				★	
			9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-KF													★	☆		☆			★				★	
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-KF													★	☆										
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-KF																★			★				★	
	MF	06	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-MF							★	☆												★	☆	☆			
			6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-MF							☆	☆	★											★	☆	☆			
		09	9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-MF							★	☆												★	☆	☆			
			9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-MF							☆	☆	★	☆		☆								★	☆	☆			
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-MF							☆	☆	★	☆		☆								★	☆	☆		☆	
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆									★	☆			
	UF	06	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-UF						★		★									★					★		
			6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-UF			★	☆	☆	☆		★							☆		★					★		
			5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-UF						★																		
		09	9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-UF								★									★					★		
			9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-UF			★	☆		☆		★							☆		★					★		
Получистовая обработка	WM	06	5.6	2.38	0.79	0.6	CCMT 06 02 08-WM			☆	★	☆		★								★						★			
		09	9.3	3.97	0.40	0.6	CCMT 09 T3 04-WM	☆	☆	☆	★			☆		★				★	☆	☆						★			
			8.9	3.97	0.79	0.7	CCMT 09 T3 08-WM	☆	☆	☆	★	☆		☆		★				★	☆	☆						★			
		12	12.5	4.76	0.40	0.6	CCMT 12 04 04-WM			☆	★			☆		★				★	☆	☆						★			
			12.1	4.76	0.79	0.7	CCMT 12 04 08-WM		☆	☆	★			☆		★				★	☆	☆						★			
	PM	06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
			5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
		09	9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									★									
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									★									
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-PM			☆	★	☆	☆									★									
			12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
			11.7	4.76	1.19		CCMT 12 04 12-PM			☆	★											★									
	MM	06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-MM							☆	☆	★											★	☆	☆			
			5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-MM							☆	☆	★											★	☆	☆			
		09	9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆			
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆			
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆			
			12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆			
			11.7	4.76	1.19		CCMT 12 04 12-MM								☆	★												★			
	KM	06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-KM													★	☆		☆			★				★	
			5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-KM													★	☆		☆			★				★	
		09	9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-KM													★	☆		☆			★				★	
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-KM													★	☆		☆			★				★	
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-KM													★	☆		☆			★				★	
			12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-KM													★	☆		☆			★				★	
	UM	06	6.3	2.38	0.10		CCET 06 02 01-UM							★	☆									★			★	☆	☆			
			6.2	2.38	0.20		CCET 06 02 02-UM							★	☆									★			★	☆	☆			
			6.0	2.38	0.40		CCET 06 02 04-UM							★	☆									★			★	☆	☆			

A58 A88 A278 A294 H36 H6

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы C (ромб 80°)





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

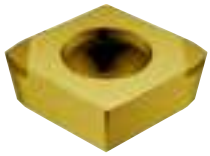
A58 A88 A278 A294 H36 H6

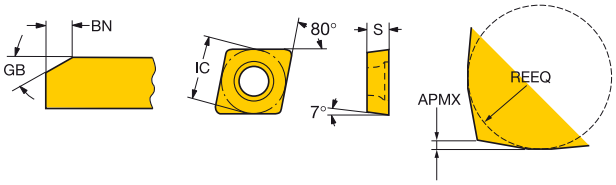
SANDVIK Coromant

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы C (ромб 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы — геометрия Xcel





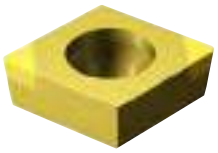
		LE	S	REEQ	APMX	GB	BN	КОД ISO	H				
									7015	7025	7105	7115	7125
Чистовая обработка	09	2.3	3.97	1.9	0.2	15°	0.15	CCGX09T3L020-15FXA	☆	☆	☆	☆	★

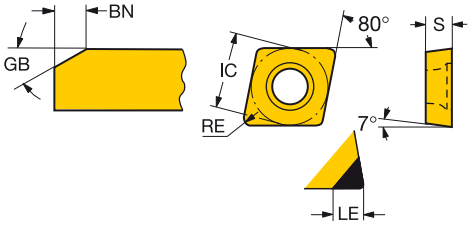
A58 A88 A278 A294 H36 H6 H3

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы C (ромб 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы





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

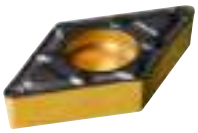
A58 A88 A280 A294 H36 H6 H3

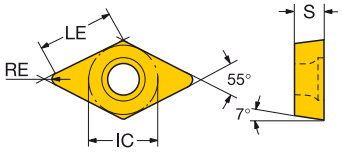
SANDVIK Coromant

RUS

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы D (ромб 55°)



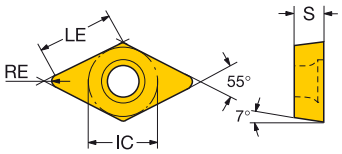


			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M							K		N			S				
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Чистовая обработка	WF	07	7.6	2.38	0.20	0.4	DCMX 07 02 02-WF						★		★									☆					★		
			7.4	2.38	0.40	0.6	DCMX 07 02 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★						☆		☆				★	☆		
			7.0	2.38	0.79	0.6	DCMX 07 02 08-WF	☆		★	☆				☆	★						☆		☆					☆		
		11	11.4	3.97	0.20	0.4	DCMX 11 T3 02-WF						★		★									☆					★		
			11.2	3.97	0.40	0.5	DCMX 11 T3 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★			★	☆		☆		☆				★	☆		
			10.8	3.97	0.79	0.7	DCMX 11 T3 08-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★			★	☆		☆		☆				★	☆		
	PF	07	7.6	2.38	0.20		DCMT 07 02 02-PF				☆		★									★									
			7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-PF			★	☆		☆									☆									
		11	11.4	3.97	0.20		DCMT 11 T3 02-PF				☆		★									★									
			11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-PF			★	☆		☆									☆									
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-PF			★	☆		☆									☆									
	KF	07	7.6	2.38	0.20		DCMT 07 02 02-KF																★			★			★	
			7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-KF												★	☆			☆			★			★	
	KF	11	11.4	3.97	0.20		DCMT 11 T3 02-KF																★			★			★	
			11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-KF												★	☆			☆			★			★	
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-KF												★	☆										
	MF	07	7.6	2.38	0.20		DCMT 07 02 02-MF							★	☆												★	☆	☆		
			7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-MF							☆	☆	★	☆		☆								★	☆	☆		
		11	11.4	3.97	0.20		DCMT 11 T3 02-MF							★	☆												★	☆	☆		
			11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-MF							☆	☆	★	☆		☆								★	☆	☆		
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-MF							☆	☆	★	☆		☆								★	☆	☆		☆
	UF	07	7.6	2.38	0.20		DCMT 07 02 02-UF						★		★									☆					★		
			7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-UF			★	☆				★							☆		☆					★		
		11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-UF			★	☆		☆		★							☆		☆					★		
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-UF			★	☆											☆									
Получистовая обработка	WM	11	11.2	3.97	0.40	0.6	DCMX 11 T3 04-WM	☆		☆	★			☆		★				★	☆	☆						★			
			10.8	3.97	0.79	0.7	DCMX 11 T3 08-WM	☆	☆	☆	★	☆		☆		★				★	☆	☆						★			
	PM	07	7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
			7.0	2.38	0.79		DCMT 07 02 08-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
		11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									★									
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									★									
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
	MM	07	7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆		
			7.0	2.38	0.79		DCMT 07 02 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆		
		11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆		
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆		
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-MM							☆	☆		★	☆	☆									☆	★		
	KM	07	7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-KM													★	☆		☆			★			★	
			7.0	2.38	0.79		DCMT 07 02 08-KM													★	☆		☆			★			★	
		11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-KM													★	☆		☆			★			★	
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-KM													★	☆		☆			★			★	
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-KM													★	☆									
	UM	07	7.7	2.38	0.10		DCGT 07 02 01-UM							★	☆								★	☆		★	★	☆	☆	☆	
			7.6	2.38	0.20		DCGT 07 02 02-UM							★	☆								★	☆		★	★	☆	☆	☆	
			7.4	2.38	0.40		DCGT 07 02 04-UM						★	★	☆			☆					★	☆		★	★	☆	☆	☆	
			7.0	2.38	0.79		DCGT 07 02 08-UM								★								★	☆		★	★		☆	☆	
		11	11.5	3.97	0.10		DCGT 11 T3 01-UM						★	★	☆								★	☆		★	★	☆	☆	☆	
			11.4	3.97	0.20		DCGT 11 T3 02-UM						★	★	☆			☆					★	☆		★	★	☆	☆	☆	
			11.2	3.97	0.40		DCGT 11 T3 04-UM						★	☆	☆			☆					★	☆		★	★	☆	☆	☆	☆
			10.8	3.97	0.79		DCGT 11 T3 08-UM						★	☆	☆								★	☆		★	★	☆	☆	☆	☆
		07	7.7	2.38	0.05		DCET 07 02 00-UM							★	☆									☆			★	☆	☆		
			7.7	2.38	0.10		DCET 07 02 01-UM							★	☆									☆			★	☆	☆		
		11	11.5	3.97	0.10		DCET 11 T3 01-UM							★	☆									☆			★	☆	☆		
			11.4	3.97	0.20		DCET 11 T3 02-UM							★	☆									☆			★	☆	☆		
			11.2	3.97	0.40		DCET 11 T3 04-UM							★	☆									☆			★	☆	☆		
	AL	07	7.6	2.38	0.20		DCGX 07 02 02-AL																		★		★				
			7.4	2.38	0.40		DCGX 07 02 04-AL																		★		★				
		11	11.4	3.97	0.20		DCGX 11 T3 02-AL																		★		★				
			11.2	3.97	0.40		DCGX 11 T3 04-AL																		★		★				
			10.8	3.97	0.79		DCGX 11 T3 08-AL																		★		★				

A58 A88 A278 A294 H36 H6

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы D (ромб 55°)



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

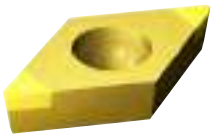
A58 A88 A278 A294 H36 H6

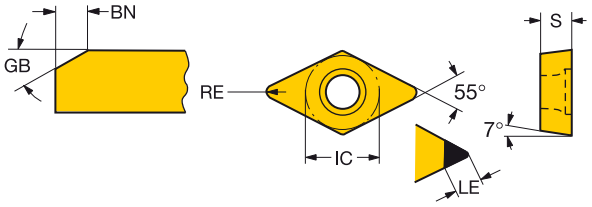
SANDVIK Coromant

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы D (ромб 55°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



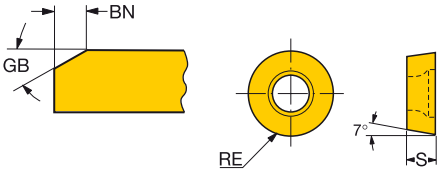


		LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	K	N		H						
									7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525
Чистовая обработка	07	2.5	2.38	0.2		20°	0.10	DCGW070202S01020F							★			
		2.5	2.38	0.2		20°	0.10	DCGW070202T01020F								★		
		1.5	2.38	0.2		30°	0.10	DCGW070202T01030F				☆	★					
		2.9	2.38	0.4		20°	0.10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

A58 A88 A278 A294 H36 H6 H3

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы R (круглая)



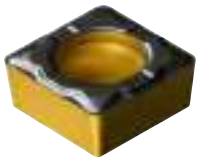
			S	RE	GB	BN	КОД ISO	P					M				K				N			S					
								4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2025	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Получистовая обработка	M0	19	6.35	9.53	15°	0.15	RCMT 19 06 00		★																			
		05	2.38	2.50	0°	0.10	RCMT 05 02 M0			★		☆	☆	☆	★	★			☆	★	☆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

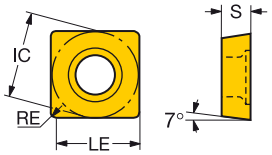
A58 A88 A278 A294 H36 H6

SANDVIK Coromant

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы S (квадратная)





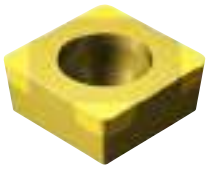
			LE	S	RE	КОД ISO	P						M							K		N			S				
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A
Чистовая обработка	PF	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PF			★	☆		☆									☆									
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PF			★	☆		☆									☆									
	MF	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-MF							☆	☆		★		☆									★	☆		
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MF							☆	☆		★		☆									★	☆		
	UF	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UF			★	☆											☆									
Получистовая обработка	PM	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
		12	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-PM	☆		☆	★	☆										★									
			11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-PM			☆	★	☆										★									
	MM	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆		
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆		
		12	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-MM							☆	☆		★	☆	☆									☆	★		
			11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆									☆	★		
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-MM								☆		★	☆	☆										★		
	KM	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-KM														★		☆			★				★
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-KM													★	☆		☆			★				★
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-KM													★	☆		☆			★				★
	AL	09	8.7	3.97	0.79	SCGX 09 T3 08-AL																		★					
	UM	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UM			☆	★	☆		☆	☆		★		☆			★		☆				☆	★		
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-UM			☆	★	☆					★		☆			★									
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-UM			☆	★											★									
Черновая обработка	PR	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PR			☆	☆	★										★									
			8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-PR			☆	☆	★										★									
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-PR		☆	☆	☆	★										★									
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-PR			☆	☆	★										★									
	KR	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-KR													☆	★		☆			★				★
			8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-KR													☆	★									
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-KR													☆	★		☆			★				★
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-KR													☆	★		☆			★				★
	MR	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MR										☆	★	☆											
			8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-MR											★												
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-MR										☆	★	☆											
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-MR										☆	★	☆											
	UR	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UR			☆	☆	★										★									
		12	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-UR				★											★									
			11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-UR			☆	☆	★										★									

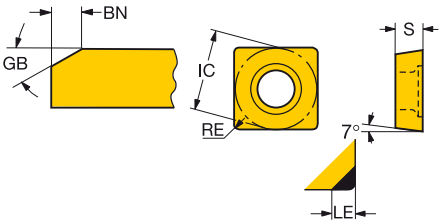
A58 A88 A278 A294 H36 H6

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы S (квадратная)

Сверхтвёрдые режущие материалы





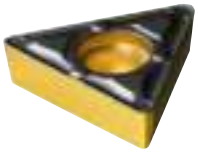
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H 7015	H 7025	H 7525
Чистовая обработка	09	1.8	3.97	0.4	30°	0.10	SCGW09T304S01030F	☆	★	
		2.8	3.97	0.4	20°	0.10	SCGW09T304T01020F			★
		2.1	3.97	0.8	30°	0.10	SCGW09T308S01030F	☆	★	
		3.1	3.97	0.8	30°	0.15	SCGW09T308S01530F			★
		3.1	3.97	0.8	20°	0.10	SCGW09T308T01020F			★

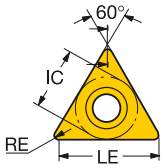
A58 A88 A278 A294 H36 H6 H3

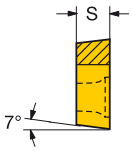
SANDVIK Coromant

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы T (треугольная)





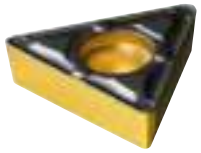


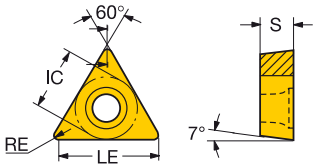
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M							K		N			S			
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10
Чистовая обработка	WF	09	9.2	2.38	0.20	0.4	TCMX 09 02 02-WF						★		★									☆					★	
			9.0	2.38	0.40	0.6	TCMX 09 02 04-WF	☆		★	☆		☆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

A58 A88 A278 A294 H36 H6

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы T (треугольная)





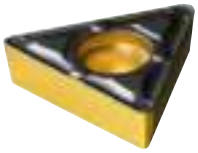
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	M 3210	M 3225	K 4325	K H13A	N 1125	N H10	N H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H10
Чистовая обработка	K	06	6.4	1.98	0.20		TCGT 06 T1 02L-K							★	☆									☆				★	☆	
			6.4	1.98	0.20		TCGT 06 T1 02R-K				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

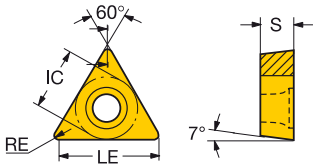
A58 A88 A278 A294 H36 H6

SANDVIK Coromant

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы T (треугольная)





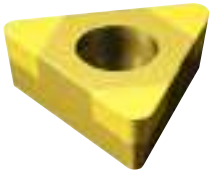
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M							K		N			S			
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10
Получистовая обработка	UM	09	9.0	2.38	0.40		TCGT 09 02 04-UM						★																	
		11	10.6	2.38	0.10		TCGT 11 02 01-UM						★		★		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

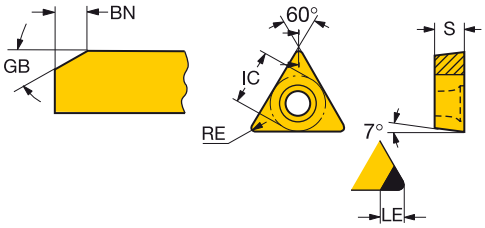
A58 A88 A278 A294 H36 H6

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы T (треугольная)

Сверхтвёрдые режущие материалы





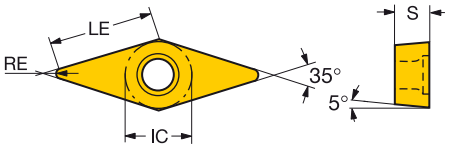
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K	N		H						
								7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525
Чистовая обработка	06	2.0	1.59	0.2	20°	0.10	TCGW06T102S01020E							★			
		1.5	1.98	0.2	20°	0.10	TCGW06T102T01020E					★					
		1.8	1.98	0.4	20°	0.10	TCGW06T104S01020E				☆	☆	☆	☆			★
	09	1.8	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090202S01020F				☆	★		☆			
		2.5	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090202T01020F								★		
		1.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW090204S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		1.8	2.38	0.4	30°	0.10	TCGW090204S01030F				★						
		2.8	2.38	0.4	30°	0.15	TCGW090204S01530F					☆				★	☆
		2.7	2.38	0.4			TCMW090204FP		☆	★							
	11	2.8	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW110202T01020F										★
		1.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW110204S01020F				☆	★					
		2.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW110204T01020F	★									★
		2.9	2.38	0.8	20°	0.10	TCGW110208S01020F				☆	★					
		2.0	2.38	0.8	30°	0.15	TCGW110208S01530F					★					
		1.8	3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110304S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		2.8	3.18	0.4	30°	0.15	TCGW110304S01530F					★				☆	
		2.8	3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110304T01020F										★
		2.5	3.18	0.8	20°	0.10	TCGW110308S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		2.9	3.18	0.8	30°	0.15	TCGW110308S01530F					☆					★
		2.9	3.18	0.8	20°	0.10	TCGW110308T01020F										★
		2.7	2.38	0.4			TCMW110204FP		☆	★							
		2.4	2.38	0.8			TCMW110208FP			★							
		2.7	3.18	0.4			TCMW110304FP			★							
		2.4	3.18	0.8			TCMW110308FP			★							
	16	7.4	3.97	0.4			TCMW16T304FLP			★							
		4.2	3.97	0.4			TCMW16T304FP		☆	★							
		7.4	3.97	0.4			TCMW16T304FRP			★							
		3.9	3.97	0.8			TCMW16T308FP		☆	★							

A58 A88 A278 A294 H36 H6 H3

SANDVIK Coromant

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы V (ромб 35°)

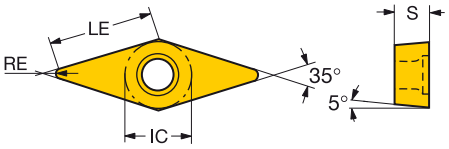


			LE	S	RE	КОД ISO	P						M						K					N			S				
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4305	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S06F
Чистовая обработка	PF	11	10.9	3.18	0.20	VCMT 11 03 02-PF						★																			
			10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-PF			★	☆		☆										☆										
			10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-PF	★			☆		☆										★										
			10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-PF	☆		★	☆		☆										☆										
			10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-PF			★	☆		☆										☆										
			9.9	3.18	1.19	VBMT 11 03 12-PF			★	☆												☆										
		16	16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-PF						★																			
			16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-PF			★	☆		☆										☆										
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PF			★	☆		☆										☆										
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PF			★																						
	MF	11	10.9	3.18	0.20	VCMT 11 03 02-MF								★																★		
			10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-MF								☆	★															★		
	KF	11	10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-KF																	★			★				★		
			10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-KF													★	☆			☆			★				★		
			10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-KF													★	☆												
			10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-KF													★	☆												
		16	16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-KF																	★			★				★		
			16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-KF													★	☆			☆			★				★		
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-KF													★	☆			☆			★				★		
	MF	11	10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-MF							★	☆													★	☆	☆			
			10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-MF							☆	☆	★	☆		☆									★	☆	☆			
			10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-MF							☆	☆	★	☆		☆									★	☆	☆			
		16	16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-MF							★	☆													★	☆	☆			
			16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆									★	☆	☆			
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-MF							☆	☆	★	☆		☆									★	☆	☆			☆
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-MF									★																	
	UF	11	10.9	2.38	0.20	VBMT 11 02 02-UF	★			☆	☆	☆		★								☆	★	☆		★			★	☆		
			10.7	2.38	0.40	VBMT 11 02 04-UF	☆		★	☆	☆	☆		★								☆	★	☆		★			★	☆		
			10.3	2.38	0.79	VBMT 11 02 08-UF	☆		★	☆	☆	☆										☆	★			★				★		
Получистовая обработка	PM	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									☆	★									
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									☆	★									
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									☆	★									
		11	10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-PM	☆		☆	★	☆											★									
			10.3	3.18	0.79	VCMT 11 03 08-PM			☆	★												★									
	MM	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆									★	☆	☆			
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆									★	☆	☆			
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆										☆	★			
		11	10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-MM								☆		★		☆											★			
			10.3	3.18	0.79	VCMT 11 03 08-MM										★		☆														
	KM	11	10.3	3.18	0.79	VCMT 11 03 08-KM													★	☆												
		16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-KM													★	☆			☆			★				★		
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-KM													★	☆			☆			★				★		
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-KM													★	☆			☆			★				★		
	UM	16	16.5	4.76	0.10	VBGT 16 04 01-UM							★	☆									★	☆		★	★	☆	☆	☆		
			16.4	4.76	0.20	VBGT 16 04 02-UM							★	☆									★	☆		★	★	☆	☆	☆		
			16.2	4.76	0.40	VBGT 16 04 04-UM							★	☆									★	☆		★	★	☆	☆	☆	☆	
			15.8	4.76	0.79	VBGT 16 04 08-UM							★	☆									★	☆		★	★	☆	☆	☆	☆	
		11	11.0	3.18	0.10	VCET 11 03 01-UM							★	☆										☆			★	☆	☆			
			10.9	3.18	0.20	VCET 11 03 02-UM							★	☆										☆			★	☆	☆			
			11.0	3.18	0.10	VCGT 11 03 01-UM							★	☆									★	☆		★		☆	★	☆		
			10.9	3.18	0.20	VCGT 11 03 02-UM							★	☆									★	☆		★		☆	★	☆		
			10.7	3.18	0.40	VCGT 11 03 04-UM							★	☆									★	☆		★		☆	★	☆		

A58 A88 A278 A294 H36 H6

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы V (ромб 35°)



			LE	S	RE	КОД ISO	P						M						K						N			S					
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4305	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F			
Получистовая обработка	AL	11	10.9	2.38	0.20	VCGX 11 02 02-AL																			★								
			10.7	2.38	0.40	VCGX 11 02 04-AL																			★								
			10.9	3.18	0.20	VCGX 11 03 02-AL																			★								
			10.7	3.18	0.40	VCGX 11 03 04-AL																			★		★						
		16	16.2	4.76	0.40	VCGX 16 04 04-AL																			★		★						
			15.8	4.76	0.79	VCGX 16 04 08-AL																			★		★						
			15.4	4.76	1.19	VCGX 16 04 12-AL																			★								
		22	20.1	5.56	2.00	VCGX 22 05 20-AL																			★								
			19.1	5.56	3.00	VCGX 22 05 30-AL																			★								
	UM	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-UM	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆		★		☆				☆	★	☆		★		☆	★	☆				
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-UM	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆		★		☆				☆	★	☆		★		☆	★	☆				
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-UM				★			★	☆								★		☆				☆	★					
Черновая обработка	PR	16	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PR		☆	☆	☆	★										☆	★											
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PR		☆	☆	☆	★										☆	★											
	KR	16	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-KR													☆	★			☆			★				★			
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-KR													☆	★			☆			★				★			
	MR	16	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-MR									☆	☆	★	☆									★						
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-MR										☆	★	☆									★						
	UR	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-UR			☆	☆	★											☆	★			★				★			
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-UR			☆	☆	★											☆	★			★				★			
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-UR			☆	★												☆	★			★				★			

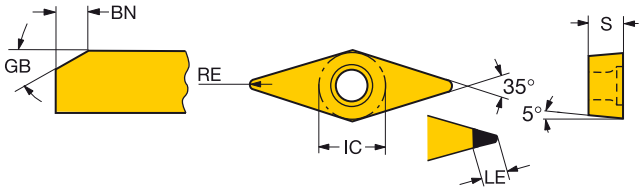
A58 A88 A278 A294 H36 H6

SANDVIK Coromant

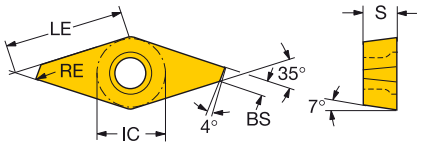
Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы V (ромб 35°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K	N		H					
								7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525
Чистовая обработка	11	2.5	3.18	0.2	20°	0.10	VBGW110302S01020F					★		★			
		2.3	3.18	0.2	20°	0.10	VBGW110302T01020F					★					
		2.5	3.18	0.4	20°	0.10	VBGW110304S01020F				☆	☆	☆	☆	★		☆
		2.5	3.18	0.4	30°	0.15	VBGW110304S01530F									★	
		4.4	2.38	0.4			VCMW110204FP		☆	★							
		4.4	3.18	0.4			VCMW110304FP			★							
	16	3.0	4.76	0.4	20°	0.10	VBGW160404S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		3.0	4.76	0.4	30°	0.10	VBGW160404S01030F					★					
		2.5	4.76	0.4	30°	0.15	VBGW160404S01530F				★					☆	
		4.0	4.76	0.4	20°	0.10	VBGW160404T01020F	★									★
		3.0	4.76	0.8	20°	0.10	VBGW160408S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		2.5	4.76	0.8	30°	0.15	VBGW160408S01530F				☆	★				☆	
		4.0	4.76	0.8	20°	0.10	VBGW160408T01020F	★									★
		4.4	4.76	0.4			VCMW160404FP		☆	★							
		3.5	4.76	0.8			VCMW160408FP		☆	★							
		2.7	4.76	1.2			VCMW160412FP			★							



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

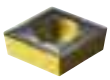
A58 A88 A278 A294 H36 H35 H6 H3

Инструменты CoroTurn® 107 для наружной обработки

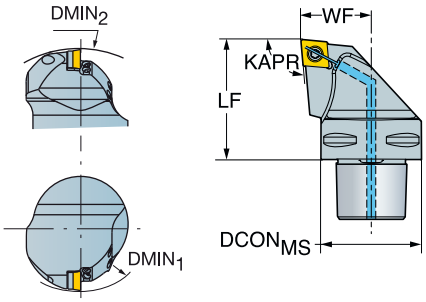
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

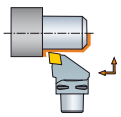


KAPR 95.0°



CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C3	265.0	700.0	3	**C3-SCLCR/L-22040-09C**	32.0	40.0	22.0	150	3.0	0.20	CCMT 09 T3 08
		C4	272.0	600.0	3	**C4-SCLCR/L-27050-09C**	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.43	CCMT 09 T3 08
	12	C4	210.0	600.0	3	**C4-SCLCR/L-27050-12C**	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.44	CCMT 12 04 08
		C5	204.0	550.0	3	**C5-SCLCR/L-35060-12C**	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.77	CCMT 12 04 08
		C6	208.0	800.0	3	**C6-SCLCR/L-45065-12C**	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.34	CCMT 12 04 08

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

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

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

A40

F2

E1

G1

H36

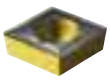
H10

H5

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

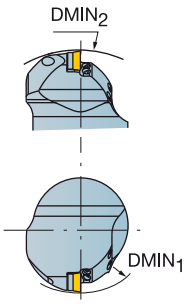
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



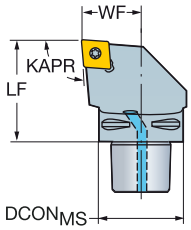
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

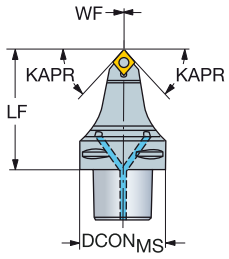
KAPR

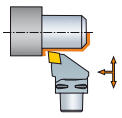


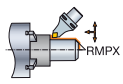
Cx-SCLCR/L
95.0°



Cx-SCMCN (M-T)
95.0°



							Размеры, мм						
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C3	130.0	116.0	3	C3-SCLCR/L-22040-09	32.0	40.0	22.0	10	3.0	0.24	CCMT 09 T3 08
		C4	130.0	140.0	3	C4-SCLCR/L-27050-09	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.46	CCMT 09 T3 08
		C5	130.0	165.0	3	C5-SCLCR/L-35060-09	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.87	CCMT 09 T3 08
		C6	130.0	190.0	3	C6-SCLCR/L-45065-09	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.50	CCMT 09 T3 08
	12	C3	125.0	116.0	3	C3-SCLCR/L-22040-12	32.0	40.0	22.0	10	3.0	0.24	CCMT 12 04 08
		C4	125.0	140.0	3	C4-SCLCR/L-27050-12	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.45	CCMT 12 04 08
		C5	125.0	165.0	3	C5-SCLCR/L-35060-12	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.85	CCMT 12 04 08
		C6	125.0	190.0	3	C6-SCLCR/L-45065-12	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.49	CCMT 12 04 08

					Размеры, мм						
		CZC_{MS}	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C6	3	C6-SCMCN-00090-12	63.0	90.0	0.0	10	3.0	1.35	CCMT 12 04 08

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

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

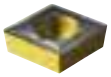
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A40 F2 E1 G1 H36 H10 H5

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

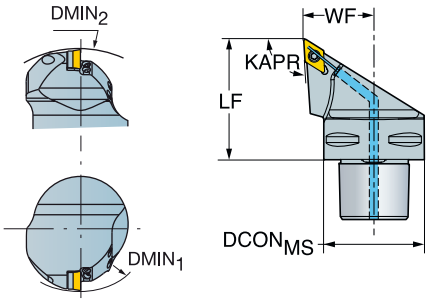
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

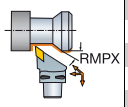


CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

KAPR 93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	244.0	135.0	27°	3	C3-SDJCR/L-22040-11C	32.0	40.0	22.0	150	3.0	0.19	DCMT 11 T3 08
		C4	246.0	140.0	27°	3	C4-SDJCR/L-27050-11C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08
		C5	250.0	165.0	27°	3	C5-SDJCR/L-35060-11C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.70	DCMT 11 T3 08
		C6	250.0	190.0	27°	3	C6-SDJCR/L-45065-11C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.19	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A40

F2

E1

G1

H36

H10

H5

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

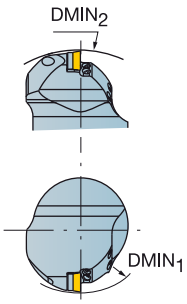
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

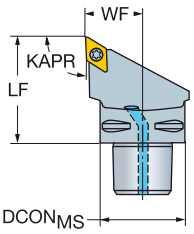
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

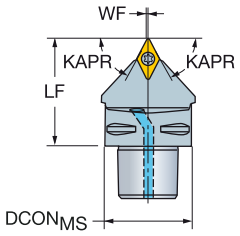
KAPR

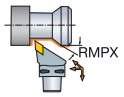


Cx-SDJCR/L
93.0°



Cx-SDNCN
62.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	C3	70.0	116.0	27°	3	C3-SDJCR-22040-07	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.21	DCMT 07 02 04
		C4	70.0	140.0	27°	3	C4-SDJCR-27050-07	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.26	DCMT 07 02 04
	11	C3		116.0	57°	3	C3-SDNCN-00040-11	32.0	40.0	0.5	10	3.0	0.20	DCMT 11 T3 08
		C4		140.0	57°	3	C4-SDNCN-00050-11	40.0	50.0	0.5	10	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08
		C5		165.0	57°	3	C5-SDNCN-00060-11	50.0	60.0	0.5	10	3.0	0.66	DCMT 11 T3 08

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

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

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

A40 F2 E1 G1 H36 H10 H5

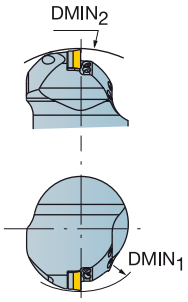
SANDVIK Coromant

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

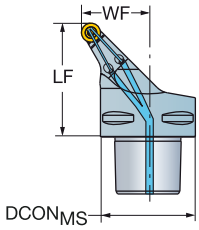
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

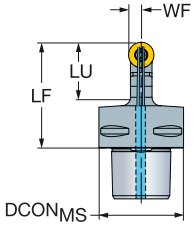
RCMT
RCGX-AL

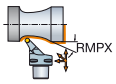


Cx-SRSCR/L..HP



Cx-SRDCN..HPA



									Размеры, мм						
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	10	C5	130.0	270.0		45°	3	C5-SRSCR/L-35060-10HP	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	RCMT 10 T3 M0
		C6	140.0	300.0		45°	3	C6-SRSCR/L-45065-10HP	63	65.0	45.0	150	3.0	1.22	RCMT 10 T3 M0
	12	C5	130.0	270.0		45°	3	C5-SRSCR/L-35060-12HP	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	RCMT 12 04 M0
		C5	150.0	165.0		45°	3	C5-SRSCR/L-35060-12HPA	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	RCMT 12 04 M0
		C6	120.0	195.0		27°	3	C6-SRSCR/L-45065-12HP	63	65.0	45.0	150	3.0	1.37	RCMT 12 04 M0
		C6	150.0	190.0		27°	3	C6-SRSCR/L-45065-12HPA	63	65.0	45.0	150	3.0	1.25	RCMT 12 04 M0
	16	C5	175.0	165.0		45°	3	C5-SRSCR/L-35060-16HPA	50	60.0	35.0	150	6.4	0.70	RCMT 16 06 M0
		C6	175.0	190.0		27°	3	C6-SRSCR/L-45065-16HPA	63	65.0	45.0	150	6.4	1.25	RCMT 16 06 M0
	10	C5		165.0	25.0	90°	3	C5-SRDCN00060-10AHPA	50	60.0	5.0	150	3.0	0.70	RCMT 10 T3 M0
	12	C4		140.0	28.0	90°	3	C4-SRDCN00050-12AHPA	40	50.0	6.0	150	3.0	0.34	RCMT 12 04 M0
		C5		165.0	28.0	90°	3	C5-SRDCN00060-12AHPA	50	60.0	6.0	150	3.0	0.63	RCMT 12 04 M0
		C6		190.0	28.0	90°	3	C6-SRDCN00065-12AHPA	63	65.0	6.0	150	3.0	1.05	RCMT 12 04 M0
		C6		190.0	28.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-12HP	63	65.0	6.0	150	3.0	1.13	RCMT 12 04 M0
	16	C6		190.0	35.0	90°	3	C6-SRDCN00065-16AHPA	63	65.0	8.0	150	6.4	1.04	RCMT 16 06 M0

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

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

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

A40

F2

E1

G1

H36

H10

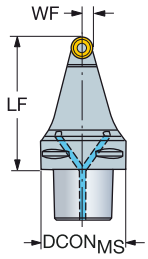
H5

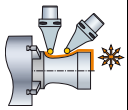
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

RCMT
RCGX-AL



		CZC_{MS}	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	10	C6	90°	3	C6-SRDCN-00100-10	63.0	100.0	5.0	10	3.0	1.42	RCMT 10 T3 M0
	16	C6	90°	3	C6-SRDCN-00100-16	63.0	100.0	8.0	10	6.4	1.44	RCMT 16 06 M0

N = Нейтральное исполнение

		Комплектующие			
	CZC_{MS}	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
10	C6	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 045-01
16	C6	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 045-01

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

A40 F2 E1 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

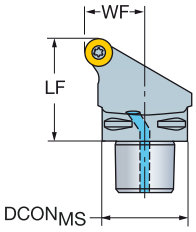
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

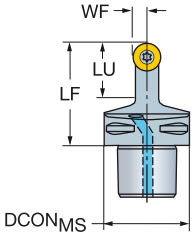
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

RCMT
RCGX-AL

Cx-SRSCR/L



Cx-SRDCN



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

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

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

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

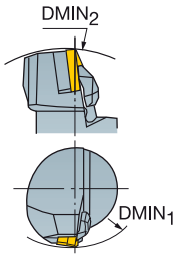
A40 F2 E1 G1 H36 H10 H5

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

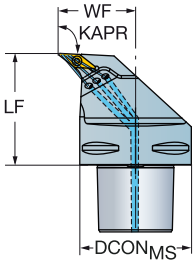
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

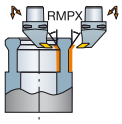


93.0°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C6	85.0	50°	3	**C6-SVUBR/L-45065-16HP**	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.41	VBMT 16 04 08
		C8	100.0	50°	3	**C8-SVUBR/L-55080-16HP**	80.0	80.0	55.0	150	3.0	2.79	VBMT 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

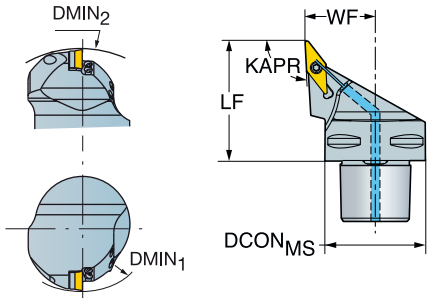
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

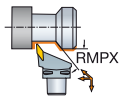
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	368.0	116.0	50°	3	C3-SVJBR/L-2204011B1C	32.0	40.0	22.0	150	0.9	0.18	VBMT 11 03 04
		C4	434.0	140.0	50°	3	C4-SVJBL-2705011B1C	40.0	50.0	27.0	150	0.9	0.36	VBMT 11 03 04
		C4	434.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR-2705011B1C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.36	VBMT 11 03 04
	16	C4	270.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR/L-27050-16C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.33	VBMT 16 04 08
		C5	270.0	165.0	50°	3	C5-SVJBR/L-35060-16C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.63	VBMT 16 04 08
		C6	270.0	190.0	50°	3	C6-SVJBR/L-45065-16C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.14	VBMT 16 04 08
		C8	272.0	248.0	50°	3	C8-SVJBR/L-55080-16C	80.0	80.0	55.0	150	3.0	2.40	VBMT 16 04 08

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

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

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

A40

F2

E1

G1

H36

H10

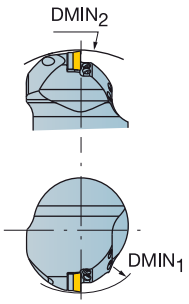
H5

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

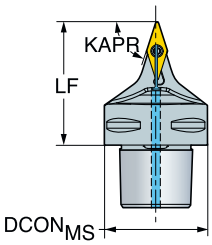
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

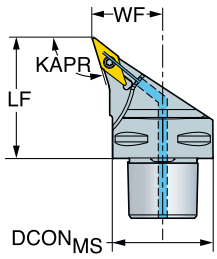
KAPR



Cx-SVVBN..C
72.5°

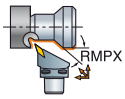
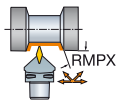


Cx-SVHBR/L..C
107.5°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C4	124.0	140.0	35°	3	C4-SVHBR/L-27050-16C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.35	VBMT 16 04 08
		C5	124.0	165.0	35°	3	C5-SVHBR/L-35060-16C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.63	VBMT 16 04 08
		C6	134.0	190.0	35°	3	C6-SVHBR/L-45065-16C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.14	VBMT 16 04 08
		C5		165.0	70°	3	C4-SVVBN-00055-16C	50.0	60.0	0.6	150	3.0	0.31	VBMT 16 04 08
		C5		165.0	70°	3	C5-SVVBN-00060-16C	50.0	60.0	0.6	150	3.0	0.55	VBMT 16 04 08
		C6		190.0	70°	3	C6-SVVBN-00065-16C	63.0	65.0	0.6	150	3.0	0.97	VBMT 16 04 08

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

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

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

A40 F2 E1 G1 H36 H10 H5

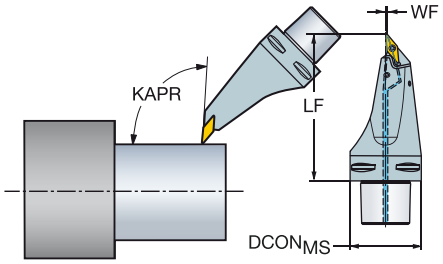
SANDVIK Coromant

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

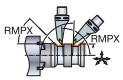
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 95.0°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

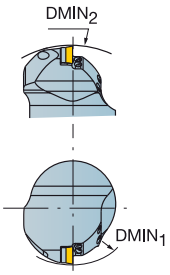
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

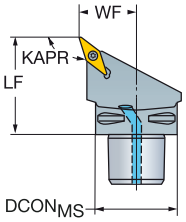
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

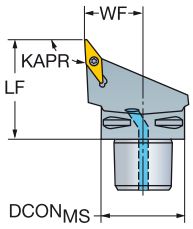
KAPR



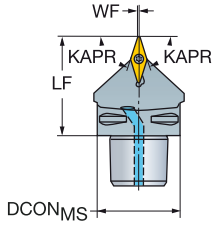
Cx-SVHBR/L
107.5°



Cx-SVJBR/L
93.0°

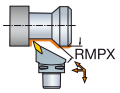
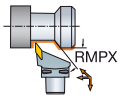
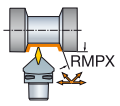


Cx-SVVBN
72.5°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3			35°	3	C3-SVHBR/L-22040-11	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.20	VBMT 11 02 04
		C3	55.0	116.0	35°	3	C3-SVHBR/L-22040-11-B1	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.20	VBMT 11 03 04
		C4			35°	3	C4-SVHBR/L-27050-11	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 02 04
		C4	55.0	140.0	35°	3	C4-SVHBR/L-27050-11-B1	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 03 04
		C5			35°	3	C5-SVHBR/L-35060-11	50.0	60.0	35.0	10	0.9	0.74	VBMT 11 02 04
	16	C4	95.0	140.0	35°	3	C4-SVHBR/L-27050-16	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.38	VBMT 16 04 08
		C5	95.0	165.0	35°	3	C5-SVHBR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.64	VBMT 16 04 08
		C6	95.0	190.0	35°	3	C6-SVHBR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.12	VBMT 16 04 08
	11	C3			50°	3	C3-SVJBR/L-22040-11	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.19	VBMT 11 02 04
		C3	105.0	116.0	50°	3	C3-SVJBR/L-22040-11-B1	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.20	VBMT 11 03 04
		C4			50°	3	C4-SVJBR/L-27050-11	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.38	VBMT 11 02 04
		C4	105.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR/L-27050-11-B1	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.38	VBMT 11 03 04
		C5			50°	3	C5-SVJBR/L-35060-11	50.0	60.0	35.0	10	0.9	0.74	VBMT 11 02 04
	16	C4	155.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR/L-27050-16	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.35	VBMT 16 04 08
		C5	155.0	165.0	50°	3	C5-SVJBR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.70	VBMT 16 04 08
		C6	155.0	190.0	50°	3	C6-SVJBR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.11	VBMT 16 04 08
	11	C3		116.0	70°	3	C3-SVVBN-00040-11-B1	32.0	40.0	0.3	10	0.9	0.18	VBMT 11 03 04
	16	C4		140.0	70°	3	C4-SVVBN-00050-16	40.0	50.0	0.6	10	3.0	0.36	VBMT 16 04 08
		C5		165.0	70°	3	C5-SVVBN-00060-16	50.0	60.0	0.6	10	3.0	0.56	VBMT 16 04 08
		C6		190.0	70°	3	C6-SVVBN-00065-16	63.0	65.0	0.6	10	3.0	1.00	VBMT 16 04 08

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

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

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
11	C3-C4	5513 020-03			5691 034-01
11	C5	5513 020-03			5691 034-02
16	C4	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 034-01
16	C5-C6	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 034-02

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

A40

F2

E1

G1

H36

H10

H5

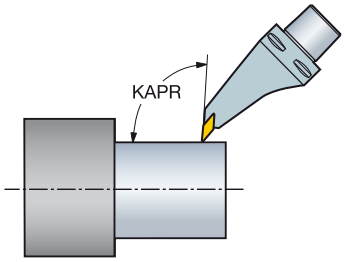
SANDVIK Coromant

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

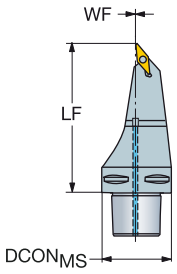
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

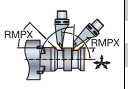


95.0°



VBMT, VBGT
VCGX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

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

L = Левое исполнение

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

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

A40

F2

E1

G1

H36

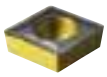
H10

H5

Державки CoroTurn® 107 для точения

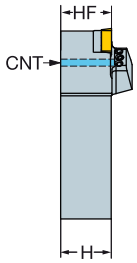
Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

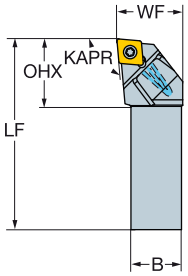


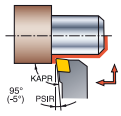
CCMT

KAPR



95.0°



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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

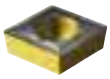
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A40 F2 E1 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

Державки CoroTurn® 107 для точения

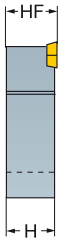
Закрепление пластин винтом



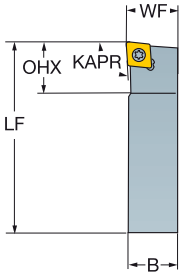
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

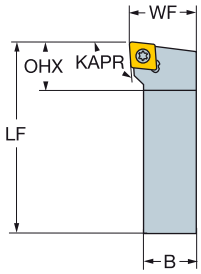
KAPR



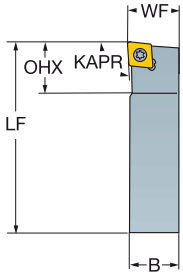
SCACR/L-S
90.0°

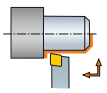
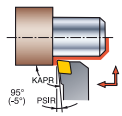
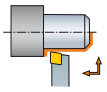


SCLCR/L
95.0°



SCLCR/L-S
95.0°



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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A40

F2

E1

H36

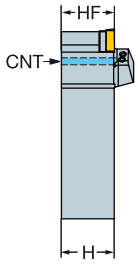
H10

Державки CoroTurn® 107 для точения

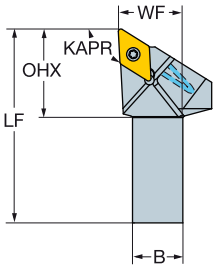
Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

KAPR



93.0°



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A40

F2

E1

G1

H36

H10

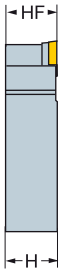
H5

SANDVIK Coromant

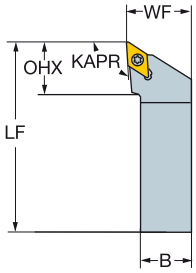
Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

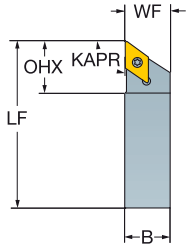
KAPR



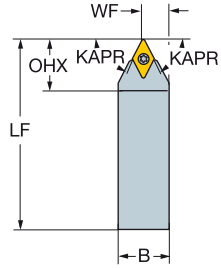
SDJCR/L
93.0°



SDJCR/L-S
93.0°

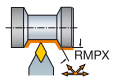


SDNCN
62.5°



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

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

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

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

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

A40

F2

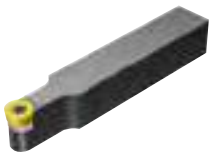
E1

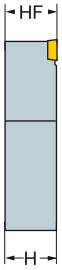
H36

H10

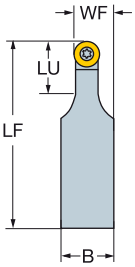
Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

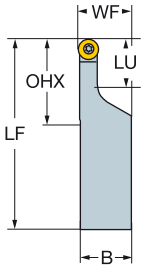




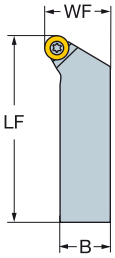
SRDCN



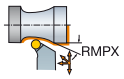
SRDCR/L



SRSCR/L



RCMT
RCGX-AL

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

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

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

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

A40

F2

E1

H36

H10

SANDVIK Coromant

RUS

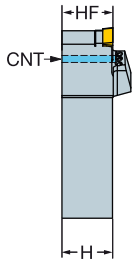
Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

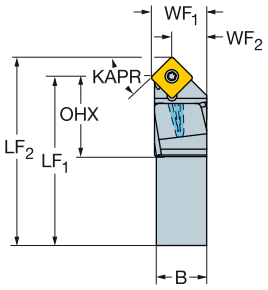
Высокоточная подача СОЖ

SCMT

KAPR



45.0°



						Размеры, мм										
		CZC_{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LPR	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	16 x 16	21.2	1	SSDCR/L 1616H 09HP	16.0	16.0	101.4	95.3	17.0	16.0	G 1/8-28	275	3.0	0.22	SCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A40

F2

E1

G1

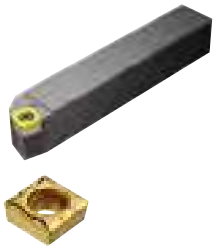
H36

H10

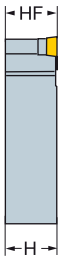
H5

Державки CoroTurn® 107 для точения

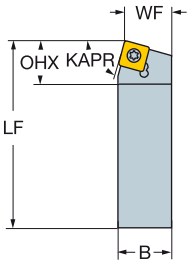
Закрепление пластин винтом



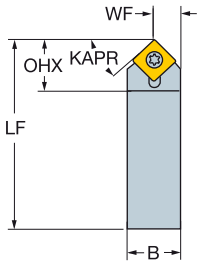
KAPR



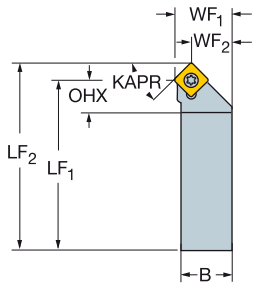
SSBCR/L
75.0°



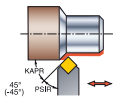
SSDCN
45.0°



SSDCR/L
45.0°



SCMT, SCGX
SCMW

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	09	16 x 16	10°	15.3	**SSBCR/L 1616H 09**	16.0	16.0		100.0	13.0	16.0	3.0	0.22	SCMT 09 T3 08
	12	25 x 25	10°	20.1	**SSBCR/L 2525M 12**	25.0	25.0		150.0	22.0	25.0	3.0	0.75	SCMT 12 04 08
	09	16 x 16	45°	15.1	**SSDCN 1616H 09**	16.0	16.0		100.0	8.0	16.0	3.0	0.21	SCMT 09 T3 08
	09	16 x 16	0°	9.5	**SSDCR/L 1616H 09**	16.0	16.0	100.0	93.9	17.0	16.0	3.0	0.21	SCMT 09 T3 08
		20 x 20	0°	12.4	**SSDCR/L 2020K 09**	20.0	20.0	125.0	118.9	22.0	20.0	3.0	0.40	SCMT 09 T3 08
	12	20 x 20	0°	13.9	**SSDCR/L 2020K 12**	20.0	20.0	125.0	116.7	22.0	20.0	3.0	0.40	SCMT 12 04 08
		25 x 25	0°	13.9	**SSDCR/L 2525M 12**	25.0	25.0	150.0	141.7	27.0	25.0	3.0	0.72	SCMT 12 04 08

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

		Комплектующие		
	CZC$_{MS}$	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
09	16 x 16-20 x 20	5513 020-01	5322 420-01	5512 090-01
12	20 x 20-25 x 25	5513 020-18	5322 420-02	5512 090-03

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

A40 F2 E1 H36 H10

SANDVIK Coromant

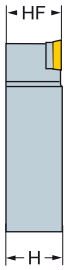
Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

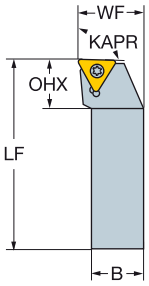
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

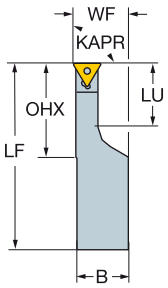
KAPR



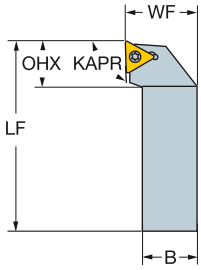
STFCR/L
91.0°

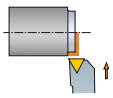
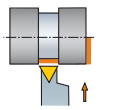
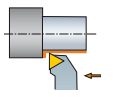


STFCR/L-A
90.0°



STGCR/L
91.0°



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

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

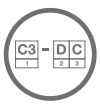
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A40

F2

E1

H36



H10

Державки CoroTurn® 107 для точения

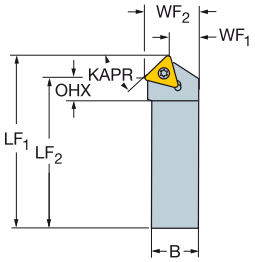
Закрепление пластин винтом

TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

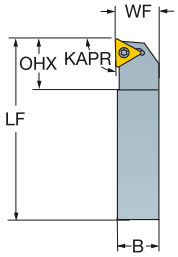
TCMW

KAPR

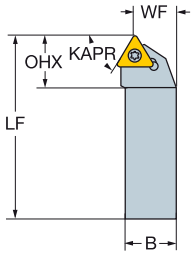
STDCR/L
45.0°

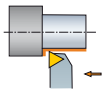


STJCR/L-S
93.0°



STTCR/L
60.0°



		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	16	16 x 16	45°	21.0	**STDCR/L 1616H 16**	16.0	16.0	100.0	100.0	6.8	16.0	3.0	0.21	TCMT 16 T3 08
	11	16 x 16	0°	16.0	**STJCR/L 1616K 11-S**	16.0	16.0		125.0	16.0	16.0	0.9	0.27	TCMT 11 02 04
	11	16 x 16	30°	12.9	**STTCR/L 1616H 11**	16.0	16.0		100.0	13.0	16.0	0.9	0.21	TCMT 11 02 04
		16 x 16	30°	12.9	**STTCR/L 1616H 11-B1**	16.0	16.0		100.0	13.0	16.0	0.9	0.21	TCMT 11 03 04
	16	20 x 20	30°	21.2	**STTCR/L 2020K 16**	20.0	20.0		125.0	17.0	20.0	3.0	0.41	TCMT 16 T3 08
		25 x 25	30°	21.2	**STTCR/L 2525M 16**	25.0	25.0		150.0	22.0	25.0	3.0	0.74	TCMT 16 T3 08

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A40 F2 E1 H36 H10

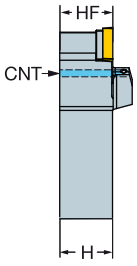
SANDVIK Coromant

Державки CoroTurn® 107 для точения

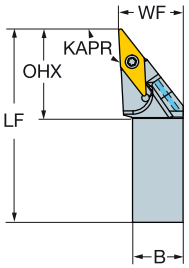
Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

KAPR

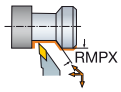


93.0°



VBMT, VBGT
VCGX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	32 x 25	44°	37.6	1	**SVJBR/L 3225P 16HP**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	3.0	1.01	VBMT 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

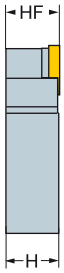
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A40 F2 E1 G1 H36 H10 H5

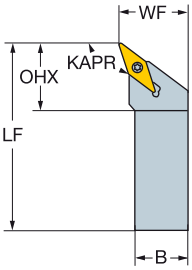
Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

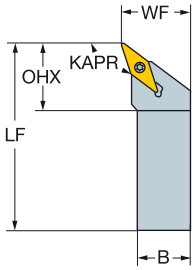
KAPR



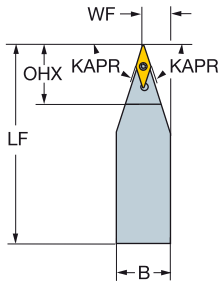
SVHBR/L
107.5°



SVHCR/L
107.5°

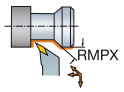
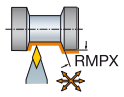


SVVBN
72.5°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

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

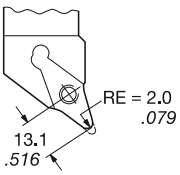
B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

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

	Комплектующие		
	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины
11	5513 020-03		
16	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01
22	5513 020-18	5322 270-03	5512 090-03

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

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

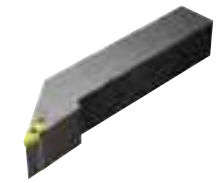


A40 F2 E1 H36 H10

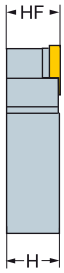
SANDVIK Coromant

Державки CoroTurn® 107 для точения

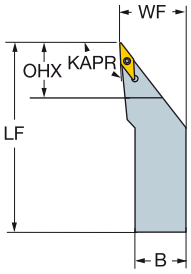
Закрепление пластин винтом



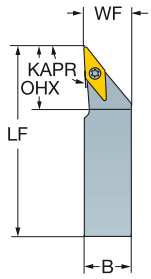
KAPR



SVJBR/L
93.0°

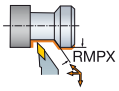
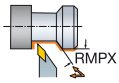


SVJBR/L-S
93.0°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

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

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A40

F2

E1

H36

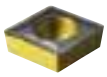
H10

Державки QS CoroTurn® 107 для точения

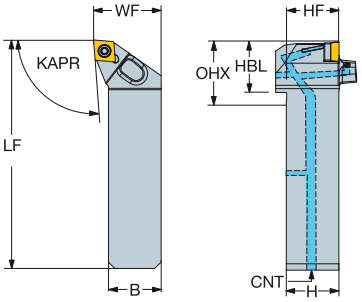
Закрепление пластин винтом

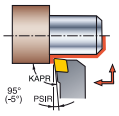
Высокоточная подача СОЖ

KAPR 95.0°



CCMT



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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A40

F2

E1

G1

H36

H5

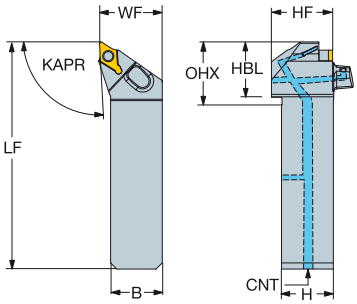
SANDVIK Coromant

Державки QS CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

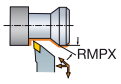
Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A40

F2

E1

G1

H36

H5

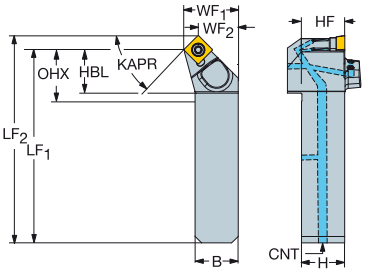
Державки QS CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

KAPR 45.0°

SCMT



		CZC$_{MS}$	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	20 x 20	52.5	3	**QS-SSDCR/L 2020 09C**	20.0	20.0	27.5	90.1	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.27	SCMT 09 T3 08
		25 x 25	53.5	3	**QS-SSDCR/L 2525 09C**	25.0	25.0	28.5	106.1	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.48	SCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие

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

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

A40

F2

E1

G1

H36

H5

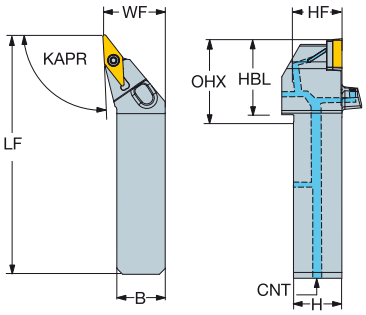
SANDVIK Coromant

Державки QS CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

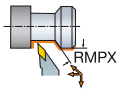
Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°



VBMT, VBGT
VCGX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

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

RMPX

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A40

F2

E1

G1

H36

H5

Инструменты CoroTurn® 107 для внутренней обработки

Инструменты CoroTurn® 107 для внутренней обработки

Твердосплавные расточные оправки

Инструменты в зависимости от формы пластины

- C — A124 — Закрепление пластин винтом
- D — A125 — Закрепление пластин винтом
- T — A126-A127 — Закрепление пластин винтом
- V — A128 — Закрепление пластин винтом

Антивибрационные твердосплавные расточные оправки

Инструменты в зависимости от формы пластины

- D — A129 — Закрепление пластин винтом
- T — A130 — Закрепление пластин винтом

Резцовые головки CoroTurn® SL для точения

Инструменты в зависимости от формы пластины

- C — A131-A133 — Закрепление пластин винтом
- D — A134-A137 — Закрепление пластин винтом
- R — A138 — Закрепление пластин винтом
- T — A139-A140 — Закрепление пластин винтом
- V — A141-A144 — Закрепление пластин винтом

Резцовые головки CoroTurn® SL для обратного растачивания

Инструменты в зависимости от формы пластины

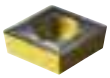
- C — A145 — Закрепление пластин винтом
- D — A146-A148 — Закрепление пластин винтом
- V — A149-A150 — Закрепление пластин винтом

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

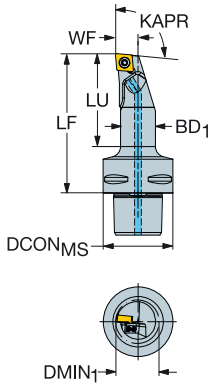
Закрепление пластин винтом

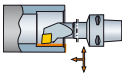
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 95.0°



CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C3	21.5	48.0	3	C3-SCLCR/L-11065-09HP	32.0	16.0	65.0	11.0	150	3.0	0.22	CCMT 09 T3 08
		C4	21.5	47.0	3	C4-SCLCR/L-11070-09HP	40.0	16.0	70.0	11.0	150	3.0	0.36	CCMT 09 T3 08
		C4	25.0	57.0	3	C4-SCLCR/L-13080-09HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.41	CCMT 09 T3 08
		C5	21.5	46.0	3	C5-SCLCR/L-11070-09HP	50.0	16.0	70.0	11.0	150	3.0	0.56	CCMT 09 T3 08
		C5	25.0	56.0	3	C5-SCLCR/L-13080-09HP	50.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.61	CCMT 09 T3 08
	12	C4	32.0	69.0	3	C4-SCLCR/L-17090-12HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.50	CCMT 12 04 08
		C5	32.0	67.0	3	C5-SCLCR/L-17090-12HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.69	CCMT 12 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

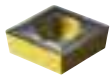
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

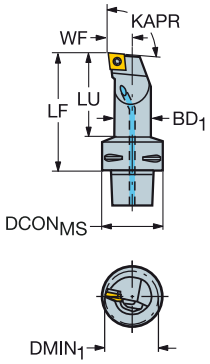
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

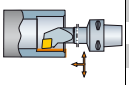
KAPR 95.0°



CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW



		Размеры, мм											
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	LU	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C3	32.0	74.0	3	C3-SCLCL-17090-09	32.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.38	CCMT 09 T3 08
		C3	20.0	48.0	3	C3-SCLCR/L-11065-09	32.0	16.0	65.0	11.0	10	3.0	0.21	CCMT 09 T3 08
		C3	25.0	58.0	3	C3-SCLCR/L-13075-09	32.0	20.0	75.0	13.0	10	3.0	0.27	CCMT 09 T3 08
		C4	20.0	47.0	3	C4-SCLCR/L-11070-09	40.0	16.0	70.0	11.0	10	3.0	0.36	CCMT 09 T3 08
		C4	25.0	57.0	3	C4-SCLCR/L-13080-09	40.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.41	CCMT 09 T3 08
		C4	32.0	68.0	3	C4-SCLCR/L-17090-09	40.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.51	CCMT 09 T3 08
		C4	50.0	60.0	3	C4-SCLCR/L-27080-09	40.0	40.0	80.0	27.0	10	3.0	0.69	CCMT 09 T3 08
		C5	20.0	46.0	3	C5-SCLCR/L-11070-09	50.0	16.0	70.0	11.0	10	3.0	0.57	CCMT 09 T3 08
		C5	25.0	56.0	3	C5-SCLCR/L-13080-09	50.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.65	CCMT 09 T3 08
		C5	32.0	67.0	3	C5-SCLCR/L-17090-09	50.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.69	CCMT 09 T3 08
	12	C3	32.0	74.0	3	C3-SCLCR-17090-12	32.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.38	CCMT 12 04 08
		C3	40.0	81.0	3	C3-SCLCR-22096-12	32.0	32.0	96.0	22.0	10	3.0	0.54	CCMT 12 04 08
		C4	40.0	89.0	3	C4-SCLCR-22110-12	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.77	CCMT 12 04 08
		C5	40.0	88.0	3	C5-SCLCR/L-22110-12	50.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.97	CCMT 12 04 08
		C5	50.0	119.0	3	C5-SCLCR/L-27140-12	50.0	40.0	140.0	27.0	10	3.0	1.49	CCMT 12 04 08
		C5	63.0	80.0	3	C5-SCLCR-35100-12	50.0	50.0	100.0	35.0	10	3.0	1.40	CCMT 12 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41

F2

E1

G1

H36

H10

H5

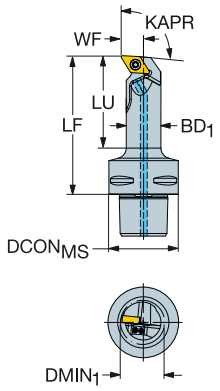
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°

DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	C4	25.0	58.0	27°	3	C4-SDUCR-13080-07HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	0.9	0.41	DCMT 07 02 04
	11	C4	25.0	58.0	27°	3	C4-SDUCR/L-13080-11HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.41	DCMT 11 T3 08
		C4	32.0	69.0	27°	3	C4-SDUCR/L-17090-11HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.50	DCMT 11 T3 08
		C5	25.0	56.0	27°	3	C5-SDUCR/L-13080-11HP	50.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.60	DCMT 11 T3 08
		C5	32.0	67.0	27°	3	C5-SDUCR/L-17090-11HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.69	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41 F2 E1 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

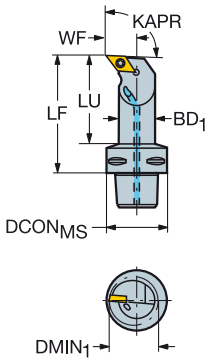
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 93.0°

DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
RMPX	07	C3	20.0	48.0	27°	3	C3-SDUCR/L-11065-07	32.0	16.0	65.0	11.0	10	0.9	0.21	DCMT 07 02 04
		C4	20.0	47.0	27°	3	C4-SDUCR/L-11070-07	40.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.36	DCMT 07 02 04
		C5	20.0	46.0	27°	3	C5-SDUCR/L-11070-07	50.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.55	DCMT 07 02 04
	11	C3	25.0	58.0	27°	3	C3-SDUCR/L-13075-11	32.0	20.0	75.0	13.0	10	3.0	0.26	DCMT 11 T3 08
		C3	32.0	73.0	27°	3	C3-SDUCR/L-17090-11	32.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08
		C4	25.0	57.0	27°	3	C4-SDUCR/L-13080-11	40.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.41	DCMT 11 T3 08
		C4	32.0	68.0	27°	3	C4-SDUCR/L-17090-11	40.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.52	DCMT 11 T3 08
		C4	40.0	89.0	27°	3	C4-SDUCR/L-22110-11	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.76	DCMT 11 T3 08
		C4	50.0	60.0	27°	3	C4-SDUCR/L-27080-11	40.0	40.0	80.0	27.0	10	3.0	0.72	DCMT 11 T3 08
		C5	25.0	56.0	27°	3	C5-SDUCR/L-13080-11	50.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.65	DCMT 11 T3 08
		C5	32.0	67.0	27°	3	C5-SDUCR/L-17090-11	50.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.70	DCMT 11 T3 08
		C5	40.0	88.0	27°	3	C5-SDUCR/L-22110-11	50.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.96	DCMT 11 T3 08
		C5	63.0	80.0	27°	3	C5-SDUCR/L-35100-11	50.0	50.0	100.0	35.0	10	3.0	1.35	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41

F2

E1

G1

H36

H10

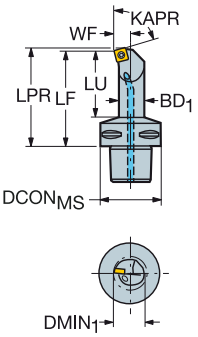
H5

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

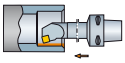
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 75.0°



SCMT, SCGX

SCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C4	25.0	58.0	10°	3	**C4-SSKCR-13080-09**	40.0	20.0	82.2	80.0	13.0	10	3.0	0.41	SCMT 09 T3 08
		C5	25.0	56.0	10°	3	**C5-SSKCR-13080-09**	50.0	20.0	82.2	80.0	13.0	10	3.0	0.61	SCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение

Комплектующие
Винт
5513 020-09

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

A41 F2 E1 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

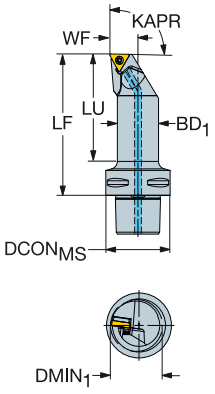
Закрепление пластин винтом

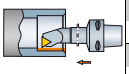
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 91.0°

TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C4	20.0	47.0	3	**C4-STFCR/L11070-11HPB1**	40.0	16.0	70.0	11.0	150	0.9	0.36	TCMT 11 03 04
		C4	25.0	57.0	3	**C4-STFCR/L13080-11HPB1**	40.0	20.0	80.0	13.0	150	0.9	0.40	TCMT 11 03 04
	16	C4	32.0	69.0	3	**C4-STFCR/L-17090-16HP**	40.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.51	TCMT 16 T3 08
		C5	32.0	67.0	3	**C5-STFCR/L-17090-16HP**	50.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.70	TCMT 16 T3 08
		C5	40.0	88.0	3	**C5-STFCR-22110-16HP**	50.0	32.0	110.0	22.0	150	3.0	0.96	TCMT 16 T3 08

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41

F2

E1

G1

H36

H10

H5

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

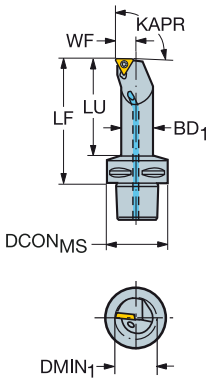
Закрепление пластин винтом

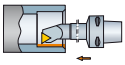
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 91.0°

TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	20.0	48.0	3	C3-STFCR/L-11065-11-B1	32.0	16.0	65.0	11.0	10	0.9	0.21	TCMT 11 03 04
		C4	20.0	47.0	3	C4-STFCR/L-11070-11	40.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.35	TCMT 11 02 04
		C4	25.0	57.0	3	C4-STFCR/L-13080-11	40.0	20.0	80.0	13.0	10	0.9	0.40	TCMT 11 02 04
		C4	20.0	47.0	3	C4-STFCR-11070-11-B1	40.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.35	TCMT 11 03 04
		C4	25.0	57.0	3	C4-STFCR-13080-11-B1	40.0	20.0	80.0	13.0	10	0.9	0.41	TCMT 11 03 04
		C5	20.0	46.0	3	C5-STFCR/L-11070-11-B1	50.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.55	TCMT 11 03 04
		C5	25.0	56.0	3	C5-STFCR/L-13080-11-B1	50.0	20.0	80.0	13.0	10	0.9	0.60	TCMT 11 03 04
	16	C4	40.0	89.0	3	C4-STFCR/L-22110-16	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.77	TCMT 16 T3 08

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41

F2

E1

G1

H36

H10

H5

SANDVIK Coromant

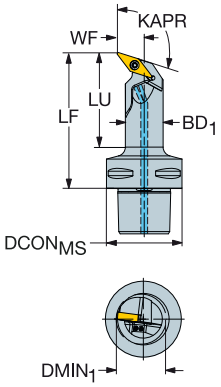
RUS

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

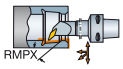
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 107.5°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C4	25.0	47.0	35°	3	**C4-SVQBR/L13070-11HPB1**	40.0	20.0	70.0	13.0	150	0.9	0.38	VBMT 11 03 04
	16	C4	33.0	68.0	35°	3	**C4-SVQBR/L-18090-16HP**	40.0	25.0	90.0	18.0	150	3.0	0.48	VBMT 16 04 08
		C5	33.0	67.0	35°	3	**C5-SVQBR/L-18090-16HP**	50.0	25.0	90.0	18.0	150	3.0	0.68	VBMT 16 04 08
		C6	40.0	94.0	35°	3	**C6-SVQBR/L-22120-16HP**	63.0	32.0	120.0	22.0	150	3.0	1.36	VBMT 16 04 08

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

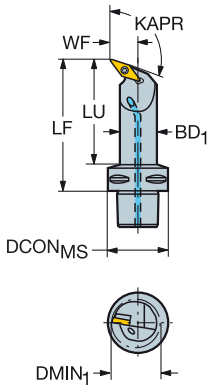
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

KAPR 107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	22.0	53.0	35°	3	C3-SVQBR/L-13070-11-B1	32.0	16.0	70.0	13.0	10	0.9	0.21	VBMT 11 03 04
		C4	27.0	57.0	35°	3	C4-SVQBR/L-15080-11-B1	40.0	20.0	80.0	15.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 03 04
		C4	25.0	48.0	35°	3	C4-SVQBR-13070-11	40.0	20.0	70.0	13.0	10	0.9	0.38	VBMT 11 02 04
		C4	27.0	58.0	35°	3	C4-SVQBR-15080-11	40.0	20.0	80.0	15.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 02 04
		C5	27.0	56.0	35°	3	C5-SVQBR/L-15080-11-B1	50.0	20.0	80.0	15.0	10	0.9	0.65	VBMT 11 03 04
	16	C4	33.0	68.0	35°	3	C4-SVQBR/L-18090-16	40.0	25.0	90.0	18.0	10	3.0	0.50	VBMT 16 04 08
		C4	40.0	89.0	35°	3	C4-SVQBR/L-22110-16	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.73	VBMT 16 04 08
		C4	50.0	100.0	35°	3	C4-SVQBR/L-27120-16	40.0	40.0	120.0	27.0	10	3.0	0.99	VBMT 16 04 08
		C5	40.0	88.0	35°	3	C5-SVQBR/L-22110-16	50.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.93	VBMT 16 04 08
		C5	50.0	119.0	35°	3	C5-SVQBR/L-27140-16	50.0	40.0	140.0	27.0	10	3.0	1.38	VBMT 16 04 08
		C5	33.0	67.0	35°	3	C5-SVQBR-18090-16	50.0	25.0	90.0	18.0	10	3.0	0.68	VBMT 16 04 08
		C5	63.0	130.0	35°	3	C5-SVQBR-35150-16	50.0	50.0	150.0	35.0	10	3.0	1.90	VBMT 16 04 08
		C6	50.0	120.0	35°	3	C6-SVQBR/L-27145-16	63.0	40.0	145.0	27.0	10	3.0	1.76	VBMT 16 04 08
		C6	63.0	151.0	35°	3	C6-SVQBR/L-35175-16	63.0	50.0	175.0	35.0	10	3.0	2.89	VBMT 16 04 08

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

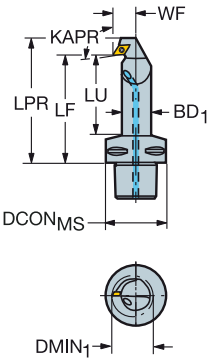
A41 F2 E1 G1 H36 H10 H5

Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

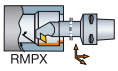
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 93.0°



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	07	C4	22.0	47.3	27°	3	C4-SDUCR/L-13070-07X	40.0	16.0	81.5	70.0	13.0	10	0.9	0.37	DCMT 07 02 04
		C4	27.0	57.9	27°	3	C4-SDUCR/L-15080-07X	40.0	20.0	91.5	80.0	15.0	10	0.9	0.40	DCMT 07 02 04
		C4	32.0	68.5	27°	3	C4-SDUCR/L-18090-07X	40.0	25.0	101.5	90.0	18.0	10	0.9	0.54	DCMT 07 02 04
		C5	32.0	67.2	27°	3	C5-SDUCR/L-18090-07X	50.0	25.0	101.5	90.0	18.0	10	0.9	0.72	DCMT 07 02 04
		C5	27.0	56.5	27°	3	C5-SDUCR-15080-07X	50.0	20.0	91.5	80.0	15.0	10	0.9	0.60	DCMT 07 02 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт
5513 020-03

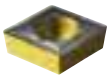
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A41 F2 E1 G1 H36 H10 H5

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

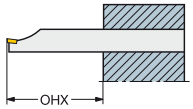
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высокоточная подача СОЖ

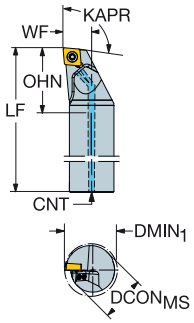


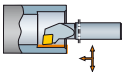
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

KAPR 95.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	20	25.0	80.0	33.8	1	**A20S-SCLCR/L 09HP-R**	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.58	CCMT 09 T3 08
		25	32.0	100.0	32.8	1	**A25T-SCLCR/L 09HP-R**	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.02	CCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

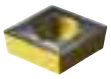
SANDVIK Coromant

RUS

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

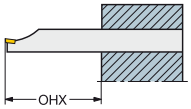
Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ



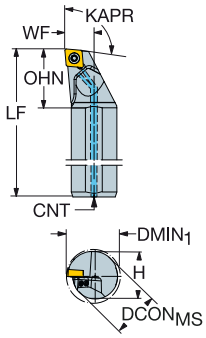
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

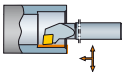
CCMW

KAPR



95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	20	25.0	80.0	33.0	1	**A20S-SCLCR/L 09HP**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.55	CCMT 09 T3 08
		25	32.0	100.0	32.0	1	**A25T-SCLCR/L 09HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.95	CCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41

F2

G1

H36

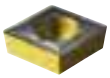
H10

H5

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

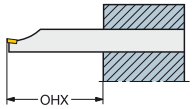
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

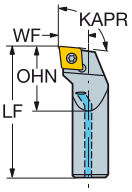


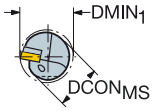
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

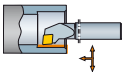
CCMW

KAPR 95.0°







		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	8	10.0	32.0	12.0	1	**A08H-SCLCR/L 06-R**	8.0	8.0	100.0	5.0	10	0.9	0.05	CCMT 06 02 04
		10	12.0	40.0	15.0	1	**A10K-SCLCR/L 06-R**	10.0	10.0	125.0	6.0	10	0.9	0.08	CCMT 06 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	**A12M-SCLCR/L 06-R**	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.14	CCMT 06 02 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	**A16R-SCLCR/L 06-R**	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.26	CCMT 06 02 04
	09	16	20.0	64.0	24.0	1	**A16R-SCLCR/L 09-R**	16.0	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.31	CCMT 09 T3 08
		20	25.0	80.0	30.0	1	**A20S-SCLCR/L 09-R**	20.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.58	CCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

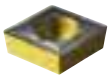
A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

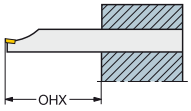
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



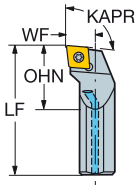
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

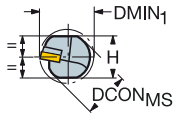
CCMW

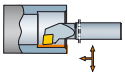
KAPR



95.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	8	10.0	32.0	12.0	1	**A08H-SCLCR/L 06**	8.0	7.0	8.0	100.0	5.0	10	0.9	0.05	CCMT 06 02 04
		10	12.0	40.0	15.0	1	**A10K-SCLCR/L 06**	10.0	9.0	10.0	125.0	6.0	10	0.9	0.08	CCMT 06 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	**A12M-SCLCR/L 06**	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CCMT 06 02 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	**A16R-SCLCR/L 06**	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.26	CCMT 06 02 04
	09	16	20.0	64.0	24.0	1	**A16R-SCLCR/L 09**	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.32	CCMT 09 T3 08
		20	25.0	80.0	30.0	1	**A20S-SCLCR/L 09**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.40	CCMT 09 T3 08
		25	32.0	100.0	37.5	1	**A25T-SCLCR/L 09**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.95	CCMT 09 T3 08
	12	25	32.0	100.0	37.5	1	**A25T-SCLCR/L 12**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.95	CCMT 12 04 08
		32	40.0	128.0	48.0	1	**A32T-SCLCR/L 12**	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.67	CCMT 12 04 08
		40	50.0	160.0	60.0	1	**A40T-SCLCR/L 12**	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.52	CCMT 12 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

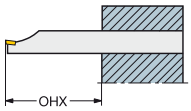
Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

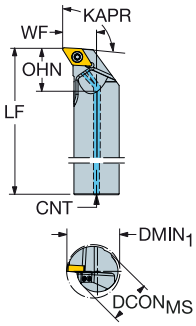
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высокоточная подача СОЖ

DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

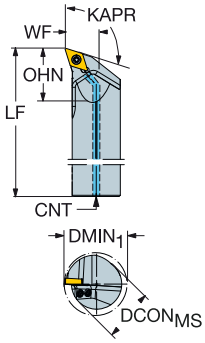
KAPR

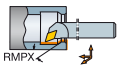
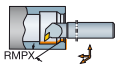


A..SDUCR/L..HP-R
93.0°



A..SDQCR/L..HP-R
107.5°



	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	07	20	25.0	17°	80.0	22.2	1	**A20S-SDQCR/L 07HP-R**	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.56	DCMT 07 02 04
	11	25	32.0	17°	100.0	28.0	1	**A25T-SDQCR/L 11HP-R**	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.02	DCMT 11 T3 08
	07	20	25.0	27°	80.0	23.1	1	**A20S-SDUCR 07HP-R**	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.57	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	80.0	22.3	1	**A20S-SDUCR/L 11HP-R**	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.58	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	100.0	28.7	1	**A25T-SDUCR/L 11HP-R**	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.03	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

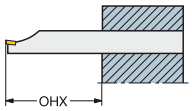
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

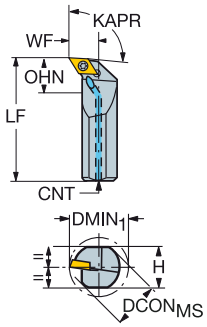
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

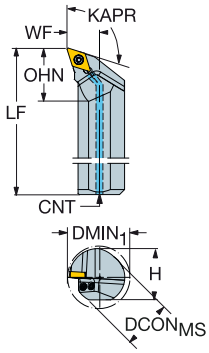
KAPR

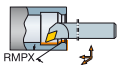
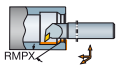


A..SDUCR/L..HP
93.0°



A..SDQCR/L..HP
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	07	20	25.0	17°	80.0	21.2	1	**A20S-SDQCR/L 07HP**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.55	DCMT 07 02 04
	11	25	32.0	17°	100.0	27.8	1	**A25T-SDQCR/L 11HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.94	DCMT 11 T3 08
	07	20	25.0	27°	80.0	22.2	1	**A20S-SDUCR 07HP**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.55	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	80.0	22.0	1	**A20S-SDUCR/L 11HP**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.55	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	100.0	28.5	1	**A25T-SDUCR/L 11HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.95	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

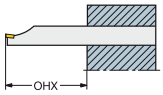
A41 F2 G1 H36 H10 H5

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

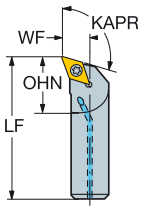
Закрепление пластин винтом

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

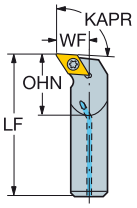
KAPR



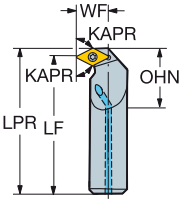
A..SDQCR/L -R
107.5°



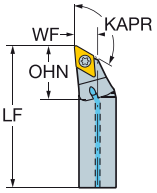
A..SDUCR/L -R
93.0°

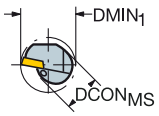


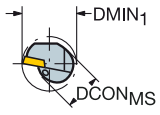
A..SDXCR/L-R
62.5°

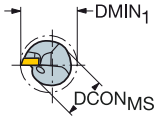


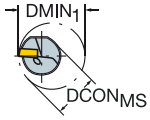
A..SDXCR/L-R
117.5°





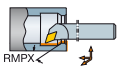
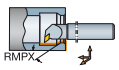
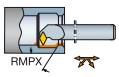
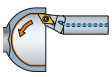






DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	10	13.0	17°	40.0	15.0	1	A10K-SDQCR/L 07-R	10		125.0	7.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04
		12	16.0	17°	48.0	18.0	1	A12M-SDQCR/L 07-R	12		150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	17°	64.0	24.0	1	A16R-SDQCR/L 07-R	16		200.0	11.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	17°	80.0	30.0	1	A20S-SDQCR/L 11-R	20		250.0	13.0	10	3.0	0.58	DCMT 11 T3 08
	07	10	15.0	27°	40.0	15.0	1	A10K-SDUCR/L 07-ER	10		125.0	9.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04
		12	18.0	27°	48.0	18.0	1	A12M-SDUCR/L 07-ER	12		150.0	11.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07-R	16		200.0	11.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 11-R	20		250.0	13.0	10	3.0	0.59	DCMT 11 T3 08
	07	12	16.0	60°	48.0	18.0	1	A12M-SDXCR/L 07-R	12	155.1	150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	60°	64.0	24.0	1	A16R-SDXCR/L 07-R	16	205.1	200.0	11.0	10	0.9	0.30	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	60°	80.0	30.0	1	A20S-SDXCR/L 11-R	20	256.8	250.0	13.0	10	3.0	0.59	DCMT 11 T3 08
	07	16	20.0	5°	64.0	24.0	1	A16K-SDXCR/L 07-R	16		125.0	9.0	10	0.9	0.17	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	3°	80.0	30.0	1	A20M-SDXCR/L 11-R	20		150.0	12.0	10	3.0	0.33	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

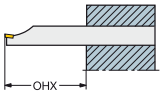
SANDVIK Coromant

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

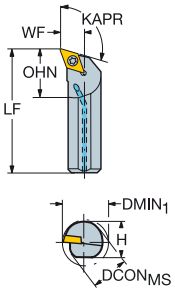
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

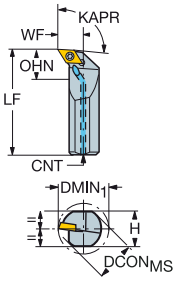
KAPR



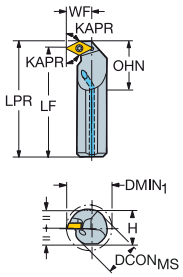
A..SDQCR/L
107.5°



A..SDUCR/L
93.0°

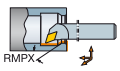
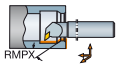
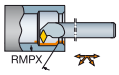


A..SDXCR/L
62.5°



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	10	13.0	17°	40.0	15.0	1	A10K-SDQCR/L 07	10.0	9.0	10.0		125.0	7.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04
		12	16.0	17°	48.0	18.0	1	A12M-SDQCR/L 07	12.0	11.0	12.0		150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	17°	64.0	24.0	1	A16R-SDQCR/L 07	16.0	15.0	16.0		200.0	11.0	10	0.9	0.28	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	17°	80.0	30.0	1	A20S-SDQCR/L 11	20.0	18.0	20.0		250.0	13.0	10	3.0	0.56	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	17°	100.0	37.5	1	A25T-SDQCR/L 11	25.0	23.0	25.0		300.0	17.0	10	3.0	0.94	DCMT 11 T3 08
	07	10	13.0	27°	40.0	15.0	1	A10K-SDUCR/L 07	10.0	9.0	10.0		125.0	7.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04
		12	16.0	27°	48.0	18.0	1	A12M-SDUCR/L 07	12.0	11.0	12.0		150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07	16.0	15.0	16.0		200.0	11.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 11	20.0	18.0	20.0		250.0	13.0	10	3.0	0.46	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	100.0	37.5	1	A25T-SDUCR/L 11	25.0	23.0	25.0		300.0	17.0	10	3.0	0.95	DCMT 11 T3 08
	07	12	16.0	60°	48.0	18.0	1	A12M-SDXCR/L 07	12.0	11.0	12.0	155.1	150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	60°	64.0	24.0	1	A16R-SDXCR/L 07	16.0	15.0	16.0	205.1	200.0	11.0	10	0.9	0.29	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	60°	80.0	30.0	1	A20S-SDXCR/L 11	20.0	18.0	20.0	256.8	250.0	13.0	10	3.0	0.56	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	60°	100.0	37.5	1	A25T-SDXCR/L 11	25.0	23.0	25.0	306.8	300.0	17.0	10	3.0	0.96	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

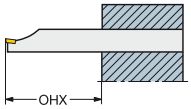
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A41 F2 G1 H36 H10 H5

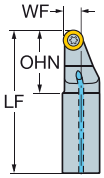
Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

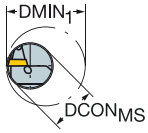
Закрепление пластин винтом

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

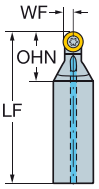


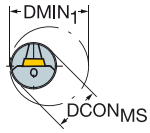
A..SRXDR/L-R



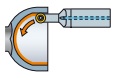
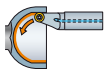


A..SRDDN-R





R300

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	08	16	20.0	12.6	90°	64.0	24.0	1	**A16K-SRDDN 08-R**	16.0	16.0	125.0	4.0	10	0.9	0.17	R300-0828..
	08	20	25.0		0°	80.0	30.0	1	**A20M-SRXDR/L 08-R**	20.0	20.0	150.0	9.0	10	1.2	0.34	R300-0828..
	10	20	25.0		0°	80.0	30.0	1	**A20M-SRXDR/L 10-R**	20.0	20.0	150.0	9.0	10	3.0	0.30	R300-1032..

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

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

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

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

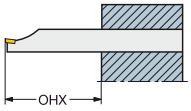
Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

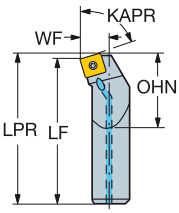
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

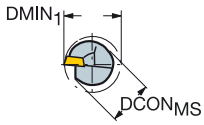
SCMT, SCGX
SCMW

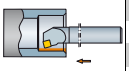
KAPR



75.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	16	20.0	10°	64.0	24.0	1	**A16R-SSKCR 09-R**	16.0	16.0	202.2	200.0	11.0	10	3.0	0.31	SCMT 09 T3 08
		20	25.0	10°	80.0	30.0	1	**A20S-SSKCR 09-R**	20.0	20.0	252.2	250.0	13.0	10	3.0	0.59	SCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-09

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

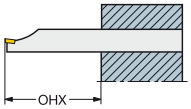
Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

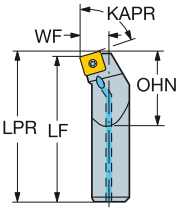
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

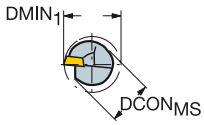
SCMT, SCGX
SCMW

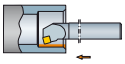
KAPR



75.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	16	20.0	10°	64.0	24.0	1	A16R-SSKCR/L 09	16.0	15.0	16.0	202.2	200.0	11.0	10	3.0	0.31	SCMT 09 T3 08
		20	25.0	10°	80.0	30.0	1	A20S-SSKCR/L 09	20.0	18.0	20.0	252.2	250.0	13.0	10	3.0	0.56	SCMT 09 T3 08
	12	25	32.0	10°	100.0	37.5	1	A25T-SSKCR/L 12	25.0	23.0	25.0	303.1	300.0	17.0	10	3.0	0.86	SCMT 12 04 08
		32	40.0	10°	128.0	48.0	1	A32T-SSKCR 12	32.0	30.0	32.0	303.1	300.0	22.0	10	3.0	1.68	SCMT 12 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

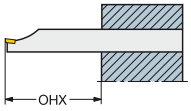
Закрепление пластин винтом

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

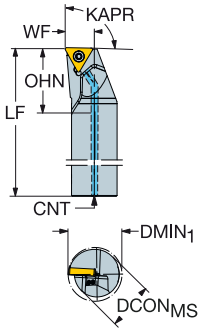
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

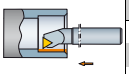
TCMW

KAPR



91.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	20	25.0	80.0	27.1	1	**A20S-STFCR/L 11HP-RB1**	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.57	TCMT 11 03 04
	16	25	32.0	100.0	31.5	1	**A25T-STFCR/L 16HP-R**	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.04	TCMT 16 T3 08

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

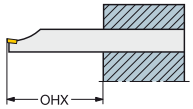
Закрепление пластин винтом

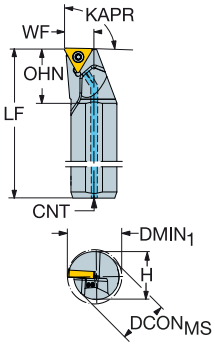
Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

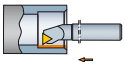
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

KAPR 91.0°





		Размеры, мм														
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	25	32.0	100.0	31.2	1	**A25T-STFCR/L 16HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.96	TCMT 16 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

RUS

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

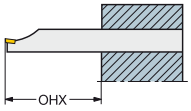
Закрепление пластин винтом

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

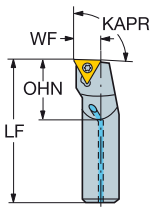
TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

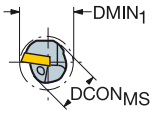
TCMW

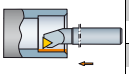
KAPR



91.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	6	8.5	24.0	9.0	1	A06F-STFCR/L 06-R	6.0	6.0	80.0	4.5	10	0.6	0.03	TCMT 06 T1 02
		8	11.0	32.0	12.0	1	A08H-STFCR/L 06-R	8.0	8.0	100.0	5.9	10	0.6	0.05	TCMT 06 T1 02
	09	10	13.0	40.0	15.0	1	A10K-STFCR/L 09-R	10.0	10.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	TCMT 09 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 09-R	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.12	TCMT 09 02 04
	11	12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 11-RB1	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 11 03 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-STFCR/L 11-RB1	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.30	TCMT 11 03 04
		20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-STFCR/L 11-RB1	20.0	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.57	TCMT 11 03 04
		25	32.0	100.0	37.5	1	A25T-STFCR 11-RB1	25.0	25.0	300.0	17.0	10	0.9	1.02	TCMT 11 03 04

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

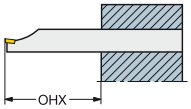
Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

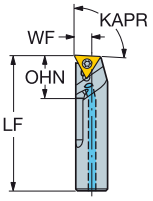
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

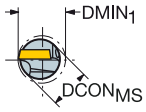
TCEX

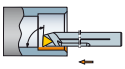
KAPR



93.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	05	5	6.0	20.0	7.5	1	A05F-STUCR/L 05-GR	5.0	5.0	80.0	2.9	10	0.4	0.02	TCEX 05 01 00R-F
		6	7.0	24.0	9.0	1	A06F-STUCR/L 05-GR	6.0	6.0	80.0	3.2	10	0.4	0.03	TCEX 05 01 00R-F
	06	8	9.0	32.0	12.0	1	A08H-STUCR/L 06-GR	8.0	8.0	100.0	4.2	10	0.6	0.05	TCEX 06 T1 00R-F
		10	11.0	40.0	15.0	1	A10K-STUCR/L 06-GR	10.0	10.0	125.0	5.2	10	0.6	0.08	TCEX 06 T1 00R-F

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

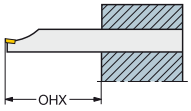
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

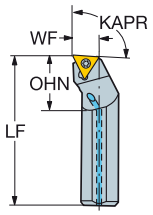
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

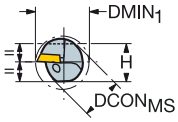
TCMW

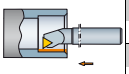
KAPR



91.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	6	8.5	24.0	9.0	1	A06F-STFCR/L 06	6.0	5.0	6.0	80.0	4.5	10	0.6	0.03	TCMT 06 T1 02
		8	11.0	32.0	12.0	1	A08H-STFCR/L 06	8.0	7.0	8.0	100.0	5.9	10	0.6	0.05	TCMT 06 T1 02
	09	10	13.0	40.0	15.0	1	A10K-STFCR/L 09	10.0	9.0	10.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	TCMT 09 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 09	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 09 02 04
	11	12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 11	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 11 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 11-B1	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 11 03 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-STFCR/L 11	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.28	TCMT 11 02 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-STFCR/L 11-B1	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.29	TCMT 11 03 04
		20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-STFCR/L 11	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.53	TCMT 11 02 04
		20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-STFCR/L 11-B1	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.53	TCMT 11 03 04
	16	25	32.0	100.0	37.5	1	A25T-STFCR/L 16	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.88	TCMT 16 T3 08
		32	40.0	128.0	48.0	1	A32T-STFCR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.67	TCMT 16 T3 08
		40	50.0	160.0	60.0	1	A40T-STFCR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.44	TCMT 16 T3 08

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

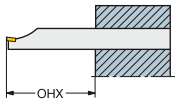
Закрепление пластин винтом

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

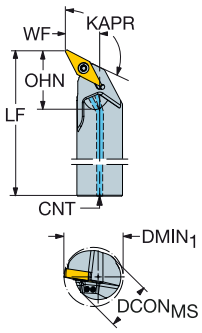
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

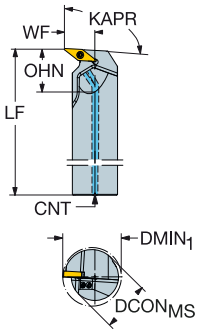
KAPR

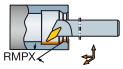
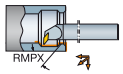


A..SVPBR/L..HP-R
117.5°



A..SVUBR/L..HP-DR
93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	25	32.0	30°	100.0	31.4	1	**A25T-SVPBR/L 16HP-R**	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.02	VBMT 16 04 08
	16	25	33.0	50°	100.0	32.5	1	**A25T-SVUBR/L 16HP-DR**	25.0	25.0	300.0	18.0	G 1/8-28	275	3.0	1.04	VBMT 16 04 08

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41

F2

G1

H36

H10

H5

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

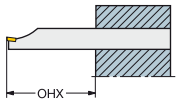
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

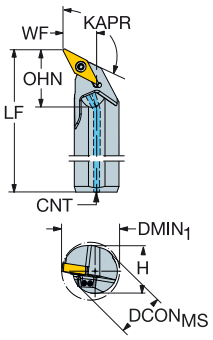
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

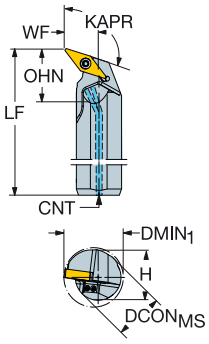
KAPR



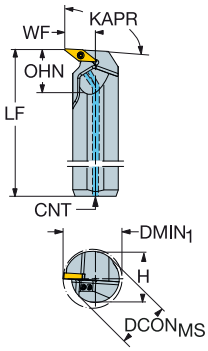
A..SVPBR/L..HP
117.5°

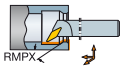
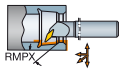
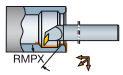


A..SVQBR/L..HP-D
107.5°



A..SVUBR/L..HP-D
93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	25	32.0	30°	100.0	31.0	1	A25T-SVPBR/L 16HP	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.94	VBMT 16 04 08
	16	25	33.0	35°	100.0	32.8	1	A25T-SVQBR/L 16HP-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	G 1/8-28	275	3.0	0.95	VBMT 16 04 08
	11	25	33.0	50°	100.0	26.7	1	A25T-SVUBR 11HP-DB1	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	G 1/8-28	275	0.9	0.96	VBMT 11 03 04
	16	25	33.0	50°	100.0	33.0	1	A25T-SVUBR/L 16HP-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	G 1/8-28	275	3.0	0.96	VBMT 16 04 08

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41

F2

G1

H36

H10

H5

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

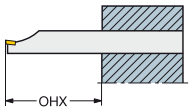
Закрепление пластин винтом

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

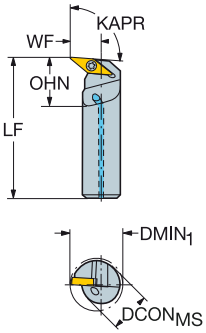
VCMT, VCEX, VCGX

VCMW

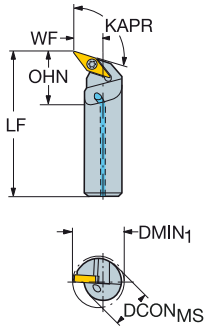
KAPR

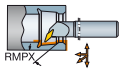
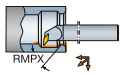


A..SVUCR/L -ER
93.0°



A..SVQCR/L-ER
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	22.0	35°	64.0	24.0	1	**A16R-SVQCR/L 11-ER**	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	**A16R-SVUCR/L 11-ER**	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VCMT 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие	
Винт пластины	
5513 020-03	

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

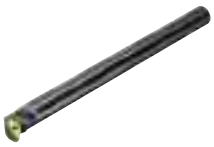
A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

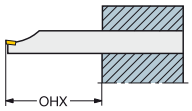
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ



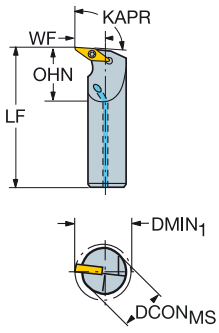
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

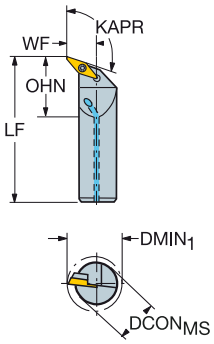
KAPR

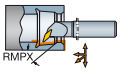
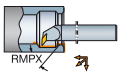


A..SVUBR/L -ER
93.0°



A..SVQBR/L -R
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	20	27.0	35°	80.0	30.0	1	**A20S-SVQBR/L 11-ERB1**	20.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	VBMT 11 03 04
	11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	**A16R-SVUBR/L 11-ERB1**	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VBMT 11 03 04
		20	27.0	50°	80.0	30.0	1	**A20S-SVUBR/L 11-ERB1**	20.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	VBMT 11 03 04

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-20

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

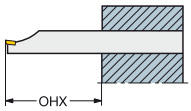
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

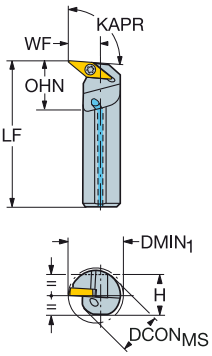
VCMT, VCEX, VCGX

VCMW

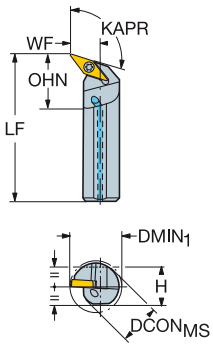
KAPR

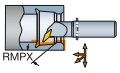
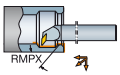


A..SVUCR/L
93.0°



A..SVQCR/L
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	22.0	35°	64.0	24.0	1	**A16R-SVQCR/L 11-E**	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	**A16R-SVUCR/L 11-E**	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.29	VCMT 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие	
Винт пластины	
5513 020-03	

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

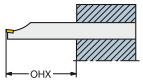
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

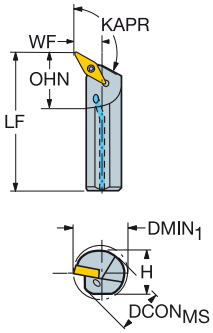
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

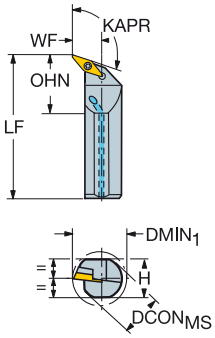
KAPR



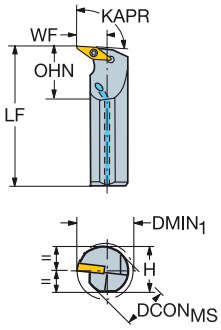
A..SVPBR/L
117.5°

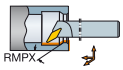
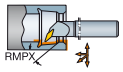
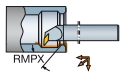


A..SVQBR/L
107.5°



A..SVUBR/L
93.0°



									Размеры, мм								
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	25	32.0	25°	100.0	37.5	1	A25T-SVPBR/L 16	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.94	VBMT 16 04 08
		32	40.0	25°	128.0	48.0	1	A32T-SVPBR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.65	VBMT 16 04 08
		40	50.0	25°	160.0	60.0	1	A40T-SVPBR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.45	VBMT 16 04 08
	11	16	22.0	35°	64.0	24.0	1	A16R-SVQBR/L 11-E	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	VBMT 11 02 04
		16	22.0	35°	64.0	24.0	1	A16R-SVQBR/L 11-EB1	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VBMT 11 03 04
		20	27.0	35°	80.0	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-E	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	VBMT 11 02 04
		20	27.0	35°	80.0	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-EB1	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	VBMT 11 03 04
		25	33.0	35°	100.0	37.5	1	A25T-SVQBR/L 11-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.95	VBMT 11 02 04
		25	33.0	35°	100.0	37.5	1	A25T-SVQBR/L 11-DB1	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.94	VBMT 11 03 04
	16	25	33.0	35°	100.0	37.5	1	A25T-SVQBR/L 16-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	3.0	0.95	VBMT 16 04 08
		32	40.0	35°	128.0	48.0	1	A32T-SVQBR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.66	VBMT 16 04 08
		40	50.0	35°	160.0	60.0	1	A40T-SVQBR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.51	VBMT 16 04 08
	11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUBR/L 11-E	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.29	VBMT 11 02 04
		16	22.0	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUBR/L 11-EB1	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	VBMT 11 03 04
		20	27.0	50°	80.0	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-E	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	VBMT 11 02 04
		20	27.0	50°	80.0	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-EB1	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	VBMT 11 03 04
		25	33.0	50°	100.0	37.5	1	A25T-SVUBR/L 11-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.96	VBMT 11 02 04
		25	33.0	50°	100.0	37.5	1	A25T-SVUBR/L 11-DB1	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.96	VBMT 11 03 04
	16	25	33.0	50°	100.0	37.5	1	A25T-SVUBR/L 16-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	3.0	0.96	VBMT 16 04 08
		32	40.0	50°	128.0	48.0	1	A32T-SVUBR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.50	VBMT 16 04 08
		40	50.0	50°	160.0	60.0	1	A40T-SVUBR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.54	VBMT 16 04 08

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41

F2

G1

H36

H10

H5

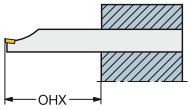
Расточные оправки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

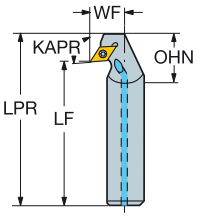
Закрепление пластин винтом

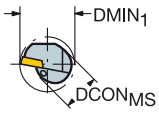
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

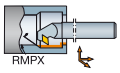
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

KAPR 93.0°







		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	07	16	22.0	27°	64.0	24.0	1	**A16R-SDUCR/L 07-ERX**	16.0	16.0	212.9	200.0	13.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04
		20	27.0	27°	80.0	30.0	1	**A20S-SDUCR/L 07-ERX**	20.0	20.0	262.9	250.0	15.0	10	0.9	0.60	DCMT 07 02 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-03

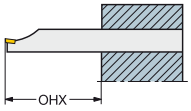
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Расточные оправки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

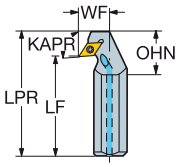
Закрепление пластин винтом

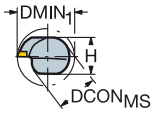
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

KAPR



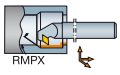
93.0°





DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	07	16	22.0	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07-EX	16.0	15.0	16.0	212.2	200.0	13.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04
		20	27.0	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 07-EX	20.0	18.0	20.0	262.2	250.0	15.0	10	0.9	0.56	DCMT 07 02 04
		25	33.0	27°	100.0	37.5	1	A25T-SDUCR/L 07-DX	25.0	23.0	25.0	312.2	300.0	18.0	10	0.9	0.92	DCMT 07 02 04
	11	32	40.0	27°	128.0	48.0	1	A32T-SDUCR/L 11-X	32.0	30.0	32.0	316.7	300.0	22.0	10	3.0	1.76	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

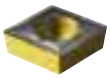
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A41 F2 G1 H36 H10 H5

Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

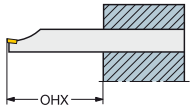
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

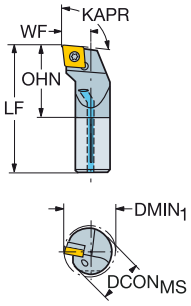


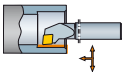
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

KAPR 95.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	8	10.0	48.0	17.0	1	E08K-SCLCR/L 06-R	8.0	8.0	125.0	5.0	10	0.9	0.09	CCMT 06 02 04
		10	12.0	60.0	21.0	1	E10M-SCLCR/L 06-R	10.0	10.0	150.0	6.0	10	0.9	0.15	CCMT 06 02 04
		12	16.0	72.0	25.0	1	E12Q-SCLCR/L 06-R	12.0	12.0	180.0	9.0	10	0.9	0.26	CCMT 06 02 04
		16	20.0	96.0	33.0	1	E16R-SCLCR/L 06-R	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.50	CCMT 06 02 04
	09	16	20.0	96.0	33.0	1	E16R-SCLCR/L 09-R	16.0	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.50	CCMT 09 T3 08
		20	25.0	120.0	36.3	1	E20S-SCLCR/L 09-R	20.0	20.0	220.0	13.0	10	3.0	0.86	CCMT 09 T3 08
		25	32.0	150.0	41.3	1	E25T-SCLCR/L 09-R	25.0	25.0	270.0	17.0	10	3.0	1.58	CCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

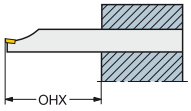
Закрепление пластин винтом

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

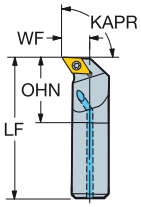
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

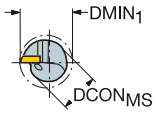
DCMW

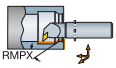
KAPR



93.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	10	15.0	27°	60.0	25.0	1	E10M-SDUCR/L 07-ER	10.0	10.0	150.0	9.0	10	0.9	0.15	DCMT 07 02 04
		12	18.0	27°	72.0	30.0	1	E12Q-SDUCR/L 07-ER	12.0	12.0	180.0	11.0	10	0.9	0.25	DCMT 07 02 04
		16	22.0	27°	96.0	33.3	1	E16R-SDUCR/L 07-ER	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.48	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	120.0	36.3	1	E20S-SDUCR/L 11-R	20.0	20.0	220.0	13.0	10	3.0	0.86	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	150.0	41.3	1	E25T-SDUCR/L 11-R	25.0	25.0	270.0	17.0	10	3.0	1.58	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

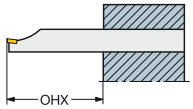
Закрепление пластин винтом

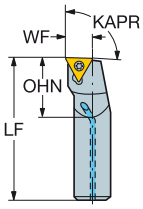
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

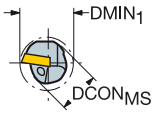
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

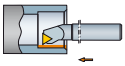
TCMW

KAPR 91.0°







		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	6	8.5	36.0	15.0	1	**E06H-STFCR/L 06-R**	6.0	6.0	100.0	4.5	10	0.6	0.05	TCMT 06 T1 02
		8	11.0	48.0	20.0	1	**E08K-STFCR/L 06-R**	8.0	8.0	125.0	5.9	10	0.6	0.09	TCMT 06 T1 02
	09	10	13.0	60.0	25.0	1	**E10M-STFCR/L 09-R**	10.0	10.0	150.0	7.0	10	0.9	0.15	TCMT 09 02 04
		12	16.0	72.0	30.0	1	**E12Q-STFCR/L 09-R**	12.0	12.0	180.0	9.0	10	0.9	0.25	TCMT 09 02 04
	11	16	20.0	96.0	33.2	1	**E16R-STFCR/L 11-R**	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.49	TCMT 11 02 04
		16	20.0	96.0	40.0	1	**E16R-STFCR/L 11-RB1**	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.50	TCMT 11 03 04
		20	25.0	120.0	36.3	1	**E20S-STFCR/L 11-RB1**	20.0	20.0	220.0	13.0	10	0.9	0.85	TCMT 11 03 04
		25	32.0	150.0	41.5	1	**E25T-STFCR 11-RB1**	25.0	25.0	270.0	17.0	10	0.9	1.58	TCMT 11 03 04
	16	25	32.0	150.0	41.5	1	**E25T-STFCR/L 16-R**	25.0	25.0	270.0	17.0	10	3.0	1.58	TCMT 16 T3 08

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

RUS

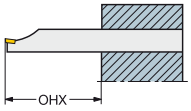
Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

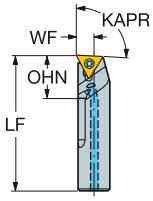
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

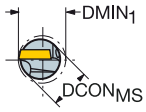
TCEX

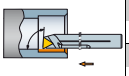
KAPR



93.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	05	5	6.0	30.0	12.0	1	**E05H-STUCR/L 05-GR**	5.0	5.0	100.0	2.9	10	0.4	0.04	TCEX 05 01 00R-F
		6	7.0	36.0	13.0	1	**E06H-STUCR/L 05-GR**	6.0	6.0	100.0	3.2	10	0.4	0.05	TCEX 05 01 00R-F
	06	8	9.0	48.0	17.0	1	**E08K-STUCR/L 06-GR**	8.0	8.0	125.0	4.2	10	0.6	0.08	TCEX 06 T1 00R-F
		10	11.0	60.0	20.0	1	**E10M-STUCR/L 06-GR**	10.0	10.0	150.0	5.2	10	0.6	0.14	TCEX 06 T1 00R-F

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

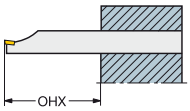
Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

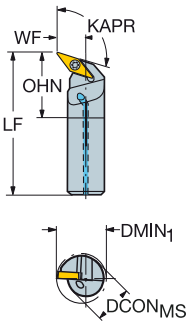
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

VCMT, VCEX, VCGX
VCMW

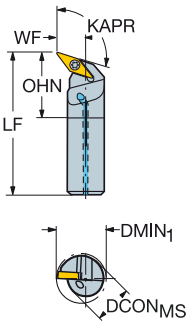
KAPR

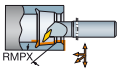
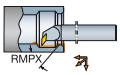


E..SVUCR/L-ER
93.0°



E..SVQCR/L -ER
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	22.0	35°	96.0	33.0	1	**E16R-SVQCR/L 11-ER**	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.49	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	50°	96.0	33.0	1	**E16R-SVUCR/L 11-ER**	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.50	VCMT 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-03

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

Антивибрационные твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

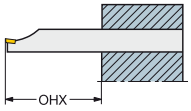
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

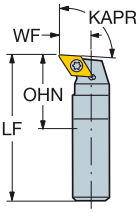
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

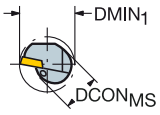
DCMW

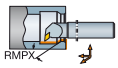
KAPR



93.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	NM	KG	MIID
	07	10	15.0	27°	100.0	60.0	**F10M-SDUCR/L 07-ER**	10.0	10.0	150.0	9.0	0.9	0.18	DCMT 07 02 04
		12	18.0	27°	120.0	72.0	**F12Q-SDUCR/L 07-ER**	12.0	12.0	180.0	11.0	0.9	0.29	DCMT 07 02 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-03

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

A41 F2 G1 H36 H10

Антивибрационные твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

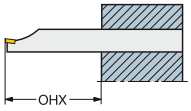
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

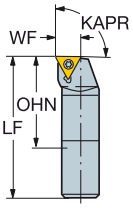
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

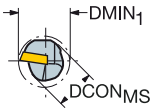
TCMW

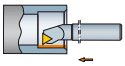
KAPR



91.0°





		CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	BD	LF	WF	NM	KG	MIID
	09	10	13.0	100.0	60.0	**F10M-STFCR/L 09-R**	10.0	10.0	150.0	7.0	0.9	0.18	TCMT 09 02 04
		12	16.0	120.0	72.0	**F12Q-STFCR/L 09-R**	12.0	12.0	180.0	9.0	0.9	0.29	TCMT 09 02 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-05

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

A41 F2 G1 H36 H10

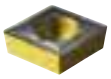
SANDVIK Coromant

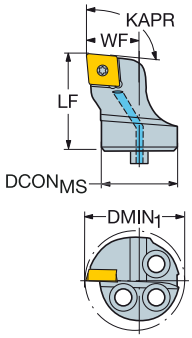
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

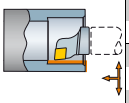
KAPR 95.0°





CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	25	32.0	1	**SL-SCLCR/L-25-09HP**	25.0	20.0	17.0	80	3.0	0.07	CCMT 09 T3 08
		32	40.0	1	**SL-SCLCR/L-32-09HP**	32.0	32.0	22.0	80	3.0	0.13	CCMT 09 T3 08
	12	40	50.0	1	**SL-SCLCR/L-40-12HP**	40.0	38.0	27.0	80	3.0	0.24	CCMT 12 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41

F2

H36

H5

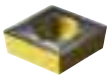
H2

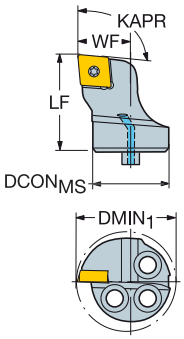
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 95.0°





CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

		CZC_{MS}	$DMIN_1$	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	16	20.0	1	570-SCLCR/L-16-06	16.0	20.0	11.0	10	0.9	0.03	CCMT 06 02 04
	09	20	25.0	1	570-SCLCR/L-20-09	20.0	20.0	13.0	10	3.0	0.05	CCMT 09 T3 08
		25	32.0	1	570-SCLCR/L-25-09	25.0	20.0	17.0	10	3.0	0.07	CCMT 09 T3 08
		32	40.0	1	570-SCLCR/L-32-09	32.0	32.0	22.0	10	3.0	0.13	CCMT 09 T3 08
	12	40	50.0	1	570-SCLCR/L-40-12	40.0	38.0	27.0	10	3.0	0.24	CCMT 12 04 08

Размеры, мм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

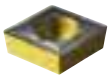
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A41 F2 H36 H5 H2

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

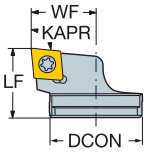
Быстросменная система CoroTurn® SL

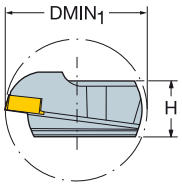


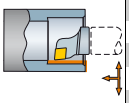
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

KAPR 95.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	09	32	40.0	**SL-SCLCR-32-09-QC**	32.0	14.7	22.0	21.0	3.0	0.08	CCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41

F2

H36

H5

H2

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

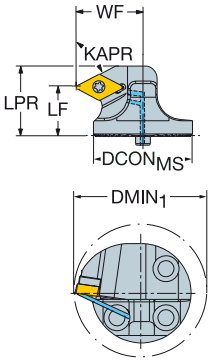
Закрепление пластин винтом

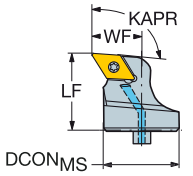
CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

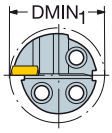
KAPR

SL-SDXCR/L-DHP
62.5°

SL-SDUCR/L..HP
93.0°

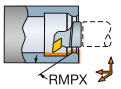
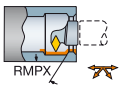






DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	25	32.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-25-11HP**	25.0		23.0	17.0	80	3.0	0.08	DCMT 11 T3 08
		32	40.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-32-11HP**	32.0		32.0	22.0	80	3.0	0.14	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-40-11HP**	40.0		32.0	27.0	80	3.0	0.21	DCMT 11 T3 08
	11	32	40.0	60°	1	**SL-SDXCR/L-32-11HP**	32.0	28.0	20.0	22.0	80	3.0	0.12	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	60°	1	**SL-SDXCR/L-40-11HP**	40.0	28.0	20.0	27.0	80	3.0	0.19	DCMT 11 T3 08
	07	25	33.0	60°	1	**SL-SDXCR/L-25-07-DHP**	25.0	19.7	15.0	18.0	80	0.9	0.07	DCMT 07 02 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41 F2 H36 H5 H2

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

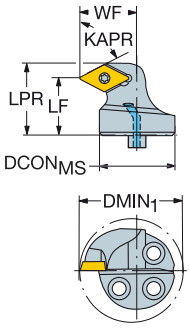
Закрепление пластин винтом

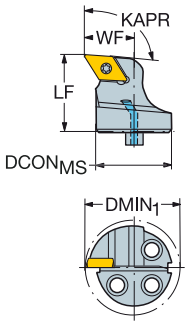
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

570-SDXCR/L
62.5°

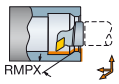
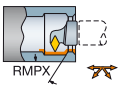
570-SDUCR/L
93.0°





DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZCMS	DMIN1	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	16	20.0	27°	8	**570-SDUCR/L-16-07**	16.0		20.0	11.0	10	0.9	0.03	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	8	**570-SDUCR/L-20-11**	20.0		20.0	13.0	10	3.0	0.05	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	8	**570-SDUCR/L-25-11**	25.0		20.0	17.0	10	3.0	0.07	DCMT 11 T3 08
		32	40.0	27°	1	**570-SDUCR/L-32-11**	32.0		32.0	22.0	10	3.0	0.13	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	27°	1	**570-SDUCR/L-40-11**	40.0		32.0	27.0	10	3.0	0.20	DCMT 11 T3 08
	07	16	22.0	60°	1	**570-SDXCR/L-16-07-E**	16.0	18.8	15.0	13.0	10	0.9	0.03	DCMT 07 02 04
		20	27.0	60°	1	**570-SDXCR/L-20-07-E**	20.0	18.8	15.0	15.0	10	0.9	0.04	DCMT 07 02 04
		25	33.0	60°	1	**570-SDXCR/L-25-07-D**	25.0	18.8	15.0	18.0	10	0.9	0.06	DCMT 07 02 04
	11	32	40.0	60°	1	**570-SDXCR/L-32-11**	32.0	28.0	20.0	22.0	10	3.0	0.12	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	60°	1	**570-SDXCR/L-40-11**	40.0	28.0	20.0	27.0	10	3.0	0.18	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41 F2 H36 H5 H2

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

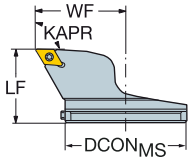
Закрепление пластин винтом

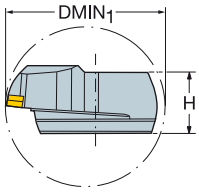
Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR

570-SDUCR/L-80

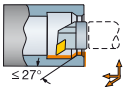
93.0°





DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZCMS	DMIN1	RMPX	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	11	80	100.0	27°	**570-SDUCR/L-80-11**	80.0	37.5	45.7	57.0	3.0	0.55	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Регулировочный винт
570-SDUCR/L-80-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	3214 020-311

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

A41 F2 H36 H2

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

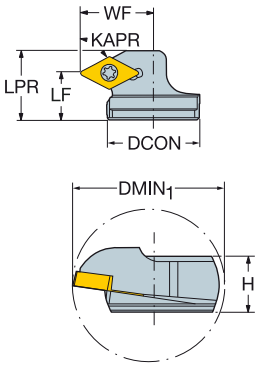
Быстросменная система CoroTurn® SL

DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

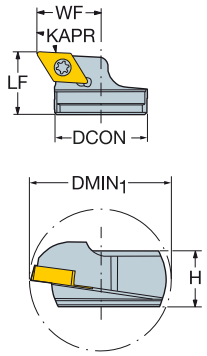
DCMW

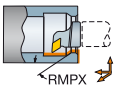
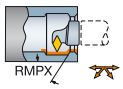
KAPR

SL-SDXCR/L-QC
62.5°



SL-SDUCR/L-QC
93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
	11	32	40.0	27°	**SL-SDUCR-32-11-QC**	32.0	14.7		20.0	21.0	3.0	0.08	DCMT 11 T3 08
	11	32	40.0	60°	**SL-SDXCR-32-11-QC**	32.0	14.7	22.0	15.0	24.0	3.0	0.08	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

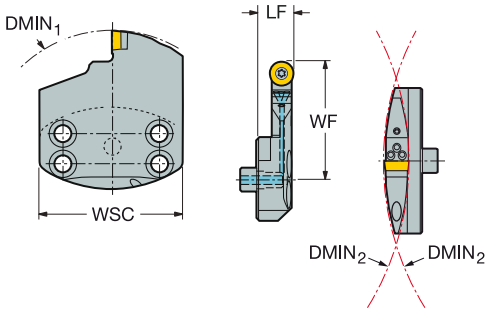
A41 F2 H36 H2

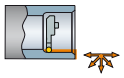
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL70 — Высокоточная подача СОЖ

RCMT
RCGX-AL



							Размеры, мм							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	CNSC	Код заказа	BD	LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	MIID
	10	70	120.0	250.0	1	**SL70-SRDCR/L-20-10HP**	70.0	17.0	41.0	70.0	30	3.0	0.31	RCMT 10 T3 M0
		70	120.0	250.0	1	**SL70-SRDCR/L-35-10HP**	70.0	17.0	56.0	70.0	30	3.0	0.35	RCMT 10 T3 M0
	12	70	120.0	300.0	1	**SL70-SRDCR/L-35-12HP**	70.0	18.0	56.0	70.0	30	3.0	0.40	RCMT 12 04 M0
		70	120.0	260.0	1	**SL70-SRDCR/L-50-12HP**	70.0	18.0	71.0	70.0	30	3.0	0.42	RCMT 12 04 M0
		70	120.0	260.0	1	**SL70-SRDCR/L-75-12HP**	70.0	18.0	96.0	70.0	30	3.0	0.51	RCMT 12 04 M0

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

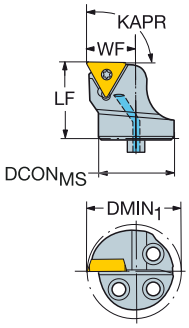
A41 F2 H36 H5 H2

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

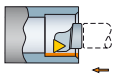
CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 91.0°



TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	25	32.0	1	**SL-STFCR/L-25-11-B1HP**	25.0	20.0	17.0	80	0.9	0.07	TCMT 11 03 04
	16	32	40.0	1	**SL-STFCR/L-32-16HP**	32.0	32.0	22.0	80	3.0	0.14	TCMT 16 T3 08
		40	50.0	1	**SL-STFCR/L-40-16HP**	40.0	32.0	27.0	80	3.0	0.22	TCMT 16 T3 08

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41

F2

H36

H5

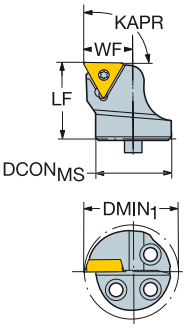
H2

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

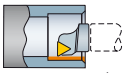
CoroTurn® SL

KAPR 91.0°



TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	DCON$_{MS}$	LF	WF	NM	KG	MIID
	09	16	20.0	8	**570-STFCR/L-16-09**	16.0	20.0	11.0	0.9	0.03	TCMT 09 02 04
	11	16	20.0	8	**570-STFCR/L-16-11-B1**	16.0	20.0	11.0	0.9	0.03	TCMT 11 03 04
		20	25.0	8	**570-STFCR/L-20-11-B1**	20.0	20.0	13.0	0.9	0.04	TCMT 11 03 04
		25	32.0	8	**570-STFCR/L-25-11-B1**	25.0	20.0	17.0	0.9	0.06	TCMT 11 03 04
	16	32	40.0	1	**570-STFCR/L-32-16**	32.0	32.0	22.0	3.0	0.14	TCMT 16 T3 08
		40	50.0	1	**570-STFCR/L-40-16**	40.0	32.0	27.0	3.0	0.21	TCMT 16 T3 08

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41 F2 H36 H2

SANDVIK Coromant

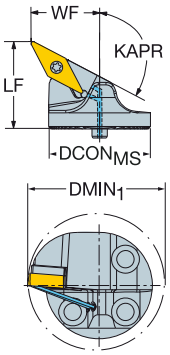
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

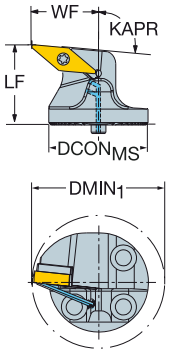
CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

SL-SVPBR/L..LHP
117.5°

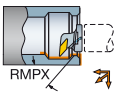
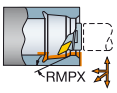


SL-SVLBR/L..HP
95.0°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	32	40.0	45°	1	**SL-SVLBR/L-32-16HP**	32.0	32.0	22.0	80	3.0	0.13	VBMT 16 04 08
		40	50.0	45°	1	**SL-SVLBR/L-40-16HP**	40.0	32.0	27.0	80	3.0	0.19	VBMT 16 04 08
		25	35.0	45°	1	**SL-SVLBR/L-25-16-LFHP**	25.0	25.0	20.0	80	3.0	0.08	VBMT 16 04 08
	16	32	40.0	25°	1	**SL-SVPBR/L-32-16-LHP**	32.0	34.0	22.0	80	3.0	0.12	VBMT 16 04 08
		40	50.0	25°	1	**SL-SVPBR/L-40-16-LHP**	40.0	34.0	27.0	80	3.0	0.17	VBMT 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41 F2 H36 H5 H2

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

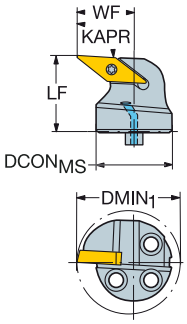
Закрепление пластин винтом

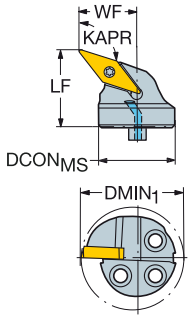
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

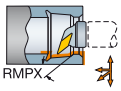
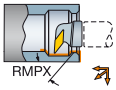
570-SVUCR/L
93.0°

570-SVQCR/L
107.5°





VCMT, VCEX, VCGX
VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	11	20	27.0	35°	1	570-SVQCR/L-20-11-E	20.0	20.0	15.0	10	0.9	0.04	VCMT 11 03 04
		25	33.0	35°	1	570-SVQCR/L-25-11-D	25.0	20.0	18.0	10	0.9	0.05	VCMT 11 03 04
 RMPX	11	20	27.0	45°	1	570-SVUCR/L-20-11-E	20.0	20.0	15.0	10	0.9	0.05	VCMT 11 03 04
		25	33.0	45°	1	570-SVUCR/L-25-11-D	25.0	20.0	18.0	10	0.9	0.06	VCMT 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41 F2 H36 H5 H2

SANDVIK Coromant

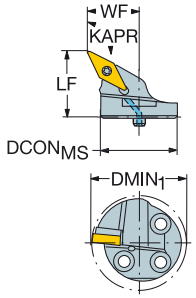
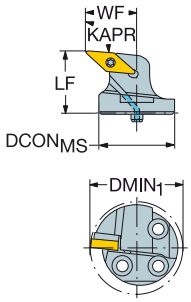
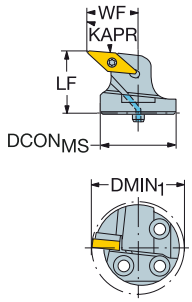
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

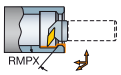
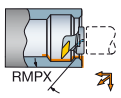
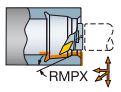
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

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

		Размеры, мм										
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	20	27.0	50°	1	**570C-SVUBR/L-20-2**	20.0	20.0	16.0	10	0.9	0.04	VBMT 11 02 04
		25	31.0	50°	1	**570C-SVUBR/L-25-2**	25.0	25.0	17.0	10	0.9	0.07	VBMT 11 02 04
	16	25	35.0	45°	1	**570-SVLBR/L-25-16-LF**	25.0	22.0	20.0	10	3.0	0.07	VBMT 16 04 08
		32	40.0	45°	1	**570-SVLBR/L-32-16**	32.0	32.0	22.0	10	3.0	0.13	VBMT 16 04 08
		40	50.0	45°	1	**570-SVLBR/L-40-16**	40.0	32.0	27.0	10	3.0	0.18	VBMT 16 04 08
	16	32	40.0	25°	1	**570-SVPBR/L-32-16-L**	32.0	34.0	22.0	10	3.0	0.12	VBMT 16 04 08
		40	50.0	25°	1	**570-SVPBR/L-40-16-L**	40.0	34.0	27.0	10	3.0	0.17	VBMT 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

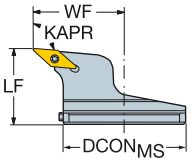
A41 F2 H36 H5 H2

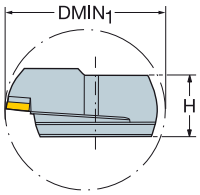
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR 95.0°

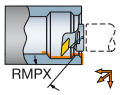




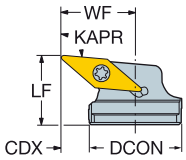
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

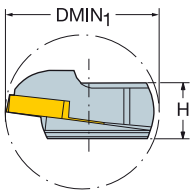
VBMW, VCMW

		CZCMS	DMIN1	RMPX	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	16	80	100.0	45°	570-SVLBR/L-80-16	80.0	37.5	45.7	57.0	3.0	0.49	VBMT 16 04 08



KAPR 95.0°

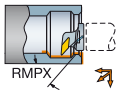




VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZCMS	DMIN1	RMPX	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	16	32	40.0	45°	SL-SVLBR-32-16-QC	32.0	14.7	22.0	24.0	3.0	0.08	VBMT 16 04 08



R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

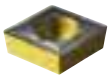
A41 F2 H36 H2

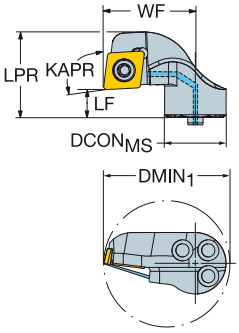
Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

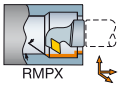
KAPR 93.0°





CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	09	16	33.0	7°	1	SL-SCUCR-16-09-16X	16.0	22.0	7.0	24.0	70	3.0	0.05	CCMT 09 T3 08
		20	41.0	7°	1	SL-SCUCR-20-09-20X	20.0	22.0	7.0	30.0	70	3.0	0.07	CCMT 09 T3 08
		25	44.0	7°	1	SL-SCUCR-25-09-18X	25.0	24.0	7.0	30.5	70	3.0	0.08	CCMT 09 T3 08
		32	50.0	7°	1	SL-SCUCR-32-09-16X	32.0	24.0	8.0	32.0	70	3.0	0.12	CCMT 09 T3 08
		40	60.0	7°	1	SL-SCUCR-40-09-18X	40.0	24.0	8.0	38.0	70	3.0	0.18	CCMT 09 T3 08
		40	68.0	7°	1	SL-SCUCR-40-09-26X	40.0	24.0	8.0	46.0	70	3.0	0.21	CCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение

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

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

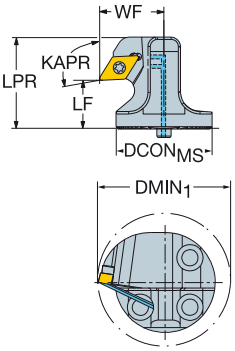
A41 F2 H36 H5 H2

Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

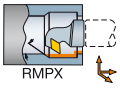
CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZCMS	DMIN1	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	11	32	40.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-32-11XHP**	32.0	37.0	20.0	22.0	80	3.0	0.15	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-40-11XHP**	40.0	37.0	20.0	27.0	80	3.0	0.25	DCMT 11 T3 08
	07	25	33.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-25-07-DXHP**	25.0	27.9	15.0	18.0	80	0.9	0.09	DCMT 07 02 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41 F2 H36 H5 H2

Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

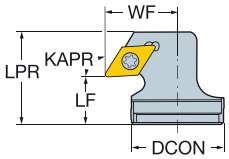
Закрепление пластин винтом

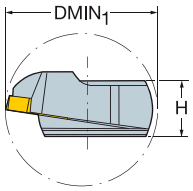
Быстросменная система CoroTurn® SL

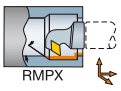
KAPR 93.0°

DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
 RMPX	11	32	40.0	27°	**SL-SDUCR-32-11X-QC**	32.0	14.7	30.0	15.0	24.0	3.0	0.10	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41

F2

H36

H5

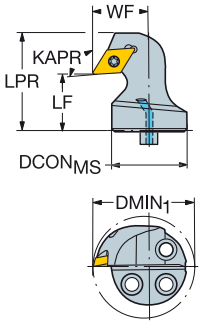
H2

Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

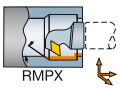
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 93.0°



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

		CZCMS	DMIN1	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	07	16	22.0	27°	1	570-SDUCR/L-16-07-EX	16.0	26.6	15.0	13.0	10	0.9	0.03	DCMT 07 02 04
		20	27.0	27°	1	570-SDUCR/L-20-07-EX	20.0	26.6	15.0	15.0	10	0.9	0.05	DCMT 07 02 04
		25	33.0	27°	1	570-SDUCR/L-25-07-DX	25.0	26.6	15.0	18.0	10	0.9	0.06	DCMT 07 02 04
	11	32	40.0	27°	1	570-SDUCR/L-32-11X	32.0	37.0	20.0	22.0	10	3.0	0.14	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	27°	1	570-SDUCR/L-40-11X	40.0	37.0	20.0	27.0	10	3.0	0.22	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41 F2 H36 H5 H2

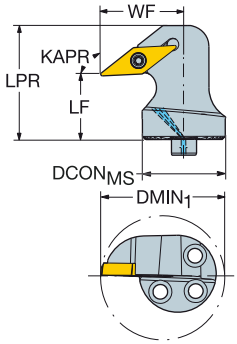
SANDVIK Coromant

Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

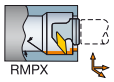
Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR 93.0°



VCMT, VCEX, VCGX

VCMW

							Размеры, мм							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	11	20	32.0	30°	1	**570-SVUCR/L-20-11X-E**	20.0	27.0	15.0	20.0	10	0.9	0.05	VCMT 11 03 04
		25	37.0	30°	1	**570-SVUCR/L-25-11X-D**	25.0	27.0	15.0	22.0	10	0.9	0.08	VCMT 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41

F2

H36

H5

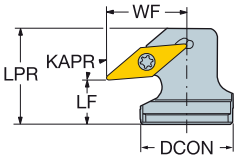
H2

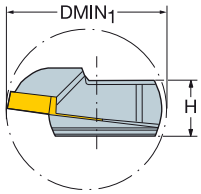
Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR 95.0°





VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

						Размеры, мм							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	Код заказа	$DCON_{MS}$	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
	16	32	40.0	45°	SL-SVLBR-32-16X-QC	32.0	14.7	31.0	14.0	26.0	3.0	0.10	VBMT 16 04 08

RMPX

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A41 F2 H36 H5 H2

SANDVIK Coromant

RUS

T-Max® P

Оптимизированное решение для наружного точения

Область применения

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

Области применения по ISO:

P M K N S H

Преимущества и особенности

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

www.sandvik.coromant.com/tmaxp

Пластины

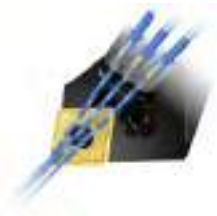
- Пластины всех форм и размеров
- Геометрии и сплавы для всех областей применения
- Доступны режущие пластины из сверхтвёрдых режущих материалов — PCD, CBN и керамики
- Режущие пластины, специально предназначенные для высокоточной подачи СОЖ

Инструменты

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

Высокоточная подача СОЖ

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



Различные системы крепления

Прижим рычагом за отверстие

Прижим повышенной жесткости

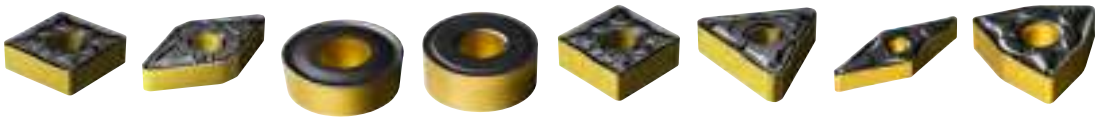
A152 A177 A217 H35

Пластины T-Max® P для точения

Чистовая обработка

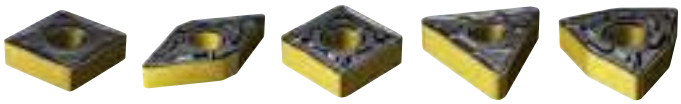
	CN..	DN..	SN..	TN..	VN..	WN..
Стр.	A153	A160	A166	A169	A172	A174

Получистовая обработка



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

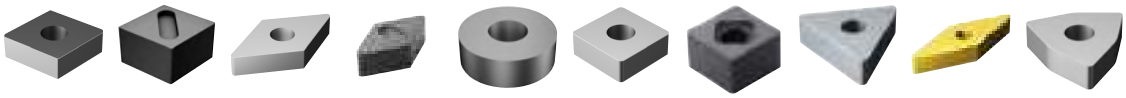
Черновая обработка



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

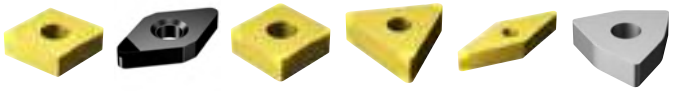
Сверхтвёрдые режущие материалы

Керамика



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

Кубический нитрид бора (CBN)

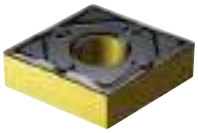


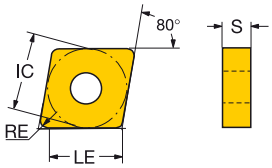
	CN..	DN..	SN..	TN..	VN..	WN..
Стр.	A157	A163	A168	A171	A173	A176

RUS

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)



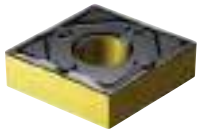


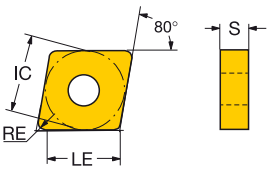
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M					K				N		S				
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Чистовая обработка	WF	09	9.3	3.18	0.40	0.5	CNMG 09 03 04-WF								★															
			8.9	3.18	0.79	0.7	CNMG 09 03 08-WF			★					★					★	☆									
		12	12.5	4.76	0.40	0.5	CNMG 12 04 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆								
			12.1	4.76	0.79	0.8	CNMG 12 04 08-WF	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆								
			11.7	4.76	1.19	0.8	CNMG 12 04 12-WF		☆	★	☆				★					★	☆	☆								
	PF	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-PF	☆		★	☆		☆									☆								
			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-PF	☆		★	☆		☆									☆								
		12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-PF	☆		★	☆		☆									☆								
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆								
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆								
	KF	12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-KF													★	☆									
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-KF													★	☆									
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-KF													★	☆									
	MF	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-MF							☆	☆		★										★	☆		
			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-MF							☆	☆		★										★	☆		
		12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆							★	☆	☆		☆
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-MF							☆	☆	★	☆		☆							★	☆	☆		☆
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-MF							☆	☆	★	☆									★	☆	☆		☆
	SGF	12	12.8	4.76	0.10		CNGG 12 04 01-SGF							★	☆											★	☆	☆	☆	
			12.7	4.76	0.20		CNGG 12 04 02-SGF							★	☆											★	☆	☆	☆	
			8.5	4.76	0.40		CNGG 12 04 04-SGF							★	☆											★	☆	☆	☆	☆
			8.5	4.76	0.79		CNGG 12 04 08-SGF							★	☆											★	☆	☆	☆	☆
			8.5	4.76	1.19		CNGG 12 04 12-SGF							★												★	☆		☆	☆
	SF	12	8.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-SF							★	☆											★	☆	☆	☆	☆
			8.5	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-SF							★	☆											★	☆	☆	☆	☆
			8.5	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-SF							★												★	☆		☆	☆
	XF	12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-XF			★	☆					★	☆		☆			☆								
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-XF			★	☆					★	☆		☆			☆								
Получистовая обработка	WM	12	12.1	4.76	0.79	0.8	CNMG 12 04 08-WM	☆	☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆								
			11.7	4.76	1.19	1.1	CNMG 12 04 12-WM	☆	☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆								
		16	15.3	6.35	0.79	0.9	CNMG 16 06 08-WM			☆	★											☆								
			14.9	6.35	1.19	0.9	CNMG 16 06 12-WM			☆	★											☆								
	WMX	12	12.1	4.76	0.79	0.7	CNMG 12 04 08-WMX		☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆								
			11.7	4.76	1.19	0.8	CNMG 12 04 12-WMX		☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆								
		16	15.3	6.35	0.79	0.9	CNMG 16 06 08-WMX		☆	☆	★					★				★		☆								
			14.9	6.35	1.19	1.0	CNMG 16 06 12-WMX		☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆								
	PM	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-PM			☆	★	☆										★								
			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-PM			☆	★	☆										★								
		12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-PM			☆	★	☆										★								
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆										★								
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-PM		☆	☆	★	☆										★								
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-PM		☆	☆	★	☆										★								
		16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-PM			☆	★	☆										★								
			14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-PM		☆	☆	★	☆										★								
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-PM			☆	★	☆										★								
		19	18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-PM			☆	★	☆										★								
			18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-PM			☆	★	☆										★								
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-PM			☆	★	☆										★								
	MM	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-MM							☆	☆		★							☆			☆	★		
			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-MM							☆	☆		★		☆					☆			☆	★		
		12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆				★	☆	★		☆	★	☆	
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					☆			☆	★		
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-MM									☆	★	☆	☆											
		16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-MM									☆	★	☆	☆											
			14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-MM									☆	★	☆	☆											
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-MM										★	☆	☆											
		19	18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-MM										★	☆	☆											
			18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-MM									☆	★	☆	☆											
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-MM										★	☆	☆											

A177 A217 A278 A294 H36 H6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)





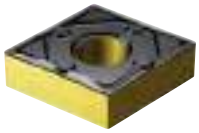
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P						M						K				N		S					
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Получистовая обработка	KM	12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-KM													★	☆										
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-KM													★	☆										
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-KM													★	☆										
		16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-KM													★	☆										
			14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-KM													★	☆										
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-KM													★	☆										
		19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-KM													★	☆										
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-KM													★	☆										
	QM	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-QM			☆	★											★									
			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-QM		☆	☆	★	☆										★									
		12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-QM			☆	★	☆		☆			★		☆			☆	★			★	☆		☆		
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆	★			★	☆		☆	☆	
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆	★			★	☆		☆	☆	
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-QM		☆	☆	★			☆					★			☆	★			★	☆		☆		
		16	15.7	6.35	0.40		CNMG 16 06 04-QM			☆	★											★									
			15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-QM			☆	★	☆										☆	★						★		
			14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-QM		☆	☆	★	☆		☆			★					☆	★			★	☆		☆		
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-QM		☆	☆	★								★			★									
		19	18.9	6.35	0.40		CNMG 19 06 04-QM			☆	★											★									
			18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-QM			☆	★	☆										★									
			18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-QM		☆	☆	★	☆		☆			★					☆	★			★	☆		☆		
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-QM		☆	☆	★	☆							★			☆	★						★		
	SM	12	8.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-SM							★	☆											★	☆	☆	☆	☆	
			8.5	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-SM							★	☆											★	☆	☆	☆	☆	
			8.5	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-SM							★	☆											★	☆	☆	☆	☆	
		16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-SM							☆	☆		★									★	☆	☆		☆	
			10.6	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-SM							☆	☆		★									★	☆	☆	☆	☆	
			10.6	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-SM							☆												★	☆		☆	☆	
		19	18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-SM							★	☆											★	☆	☆	☆	☆	
			18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-SM							☆	☆		★									★	☆	☆	☆	☆	
			12.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-SM							☆	☆		★									★	☆	☆	☆	☆	
	SMR	12	8.5	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-SMR							☆	☆		★									★	☆	☆	☆	☆	
			8.5	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-SMR							☆	☆		★									★	☆	☆	☆	☆	
			8.5	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-SMR							☆	☆		★									★	☆	☆	☆	☆	
	XM	12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-XM			☆	★					☆	★		☆			★									
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-XM			☆	★					☆	★		☆			★									
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-XM			☆	★						★		☆			★									
Черновая обработка	MR	12	12.1	4.76	0.79		CNMM 12 04 08-MR										☆	★	☆												
			11.7	4.76	1.19		CNMM 12 04 12-MR										★		☆												
			11.3	4.76	1.59		CNMM 12 04 16-MR					★					★														
		16	14.9	6.35	1.19		CNMM 16 06 12-MR										★		☆												
			14.5	6.35	1.59		CNMM 16 06 16-MR										★		☆												
		19	18.1	6.35	1.19		CNMM 19 06 12-MR										★		☆												
			17.7	6.35	1.59		CNMM 19 06 16-MR					★					☆	★	☆												
			16.9	6.35	2.38		CNMM 19 06 24-MR										★		☆												

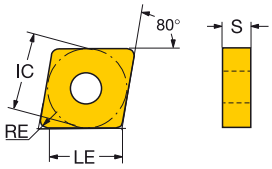
A177 A217 A278 A294 H36 H6

SANDVIK Coromant

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)





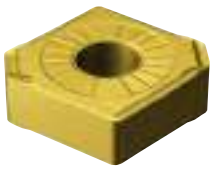
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M					K			N		S					
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Черновая обработка	PR	12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-PR		☆	☆	☆	★				☆	★					★								
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-PR		☆	☆	☆	★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

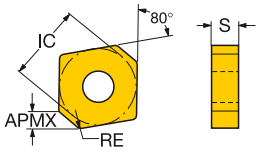
A177 A217 A278 A294 H36 H6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)

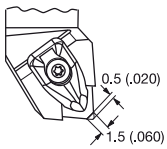
Геометрия для работы с большими подачами





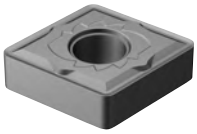
		S	RE	APMX	KCH	CHW	КОД ISO	M 2015	S 1105	S 6160	S H13A	S S05F
Черновая обработка	12	4.76	0.8	1.5	50°	1.5	CNMX 12 04 A1-SM		★			☆
		4.76	0.8	2.5	50°	2.5	CNMX 12 04 A2-SM	★	★	☆	☆	☆

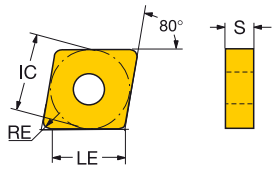
При использовании пластины CNMX державка нуждается в модификации



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

Сверхтвёрдые режущие материалы





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

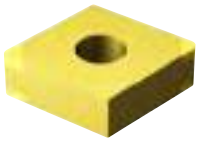
A177 A217 A278 A294 H36 H6

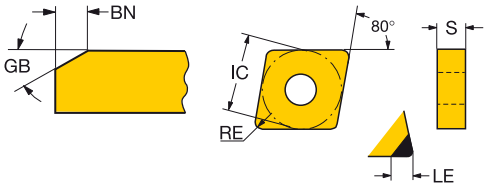
SANDVIK Coromant

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы





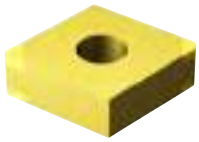
		LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	K			S		H						
									6190	650	7525	6160	650	6050	650	7015	7025	7105	7115	7125	7525
Чистовая обработка	09	2.4	3.18	0.4		30°	0.10	CNGA090304S01030A								☆	★				
		2.4	3.18	0.8		30°	0.10	CNGA090308S01030A								☆	★				
		2.0	3.18	0.8		35°	0.20	CNGA090308S02035A									★				
		2.4	3.18	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA090304S01030AWH									★				
		2.4	3.18	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA090304T01030AWH								★					
		2.4	3.18	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA090308S01030AWH									★				
		2.4	3.18	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA090308T01030AWH								★					
	12	1.8	4.76	0.4		20°	0.10	CNGA120404S01020A									★				
		2.6	4.76	0.4		20°	0.10	CNGA120404S01020H										★			
		3.0	4.76	0.4		30°	0.10	CNGA120404S01030A								☆	★				
		12.5	4.76	0.4		25°	0.15	CNGA120404S01525						★							
		2.6	4.76	0.4		25°	0.15	CNGA120404S01525H										☆	☆	★	
		1.8	4.76	0.4		35°	0.20	CNGA120404S02035A									★				
		3.1	4.76	0.4		35°	0.20	CNGA120404S02035B			★										★
		3.1	4.76	0.4		20°	0.10	CNGA120404T01020B			★										★
		2.9	4.76	0.8		18°	0.10	CNGA120408S01018A								☆	★				
		2.5	4.76	0.8		20°	0.10	CNGA120408S01020H										★			
		2.9	4.76	0.8		30°	0.10	CNGA120408S01030A								☆	★				
		12.1	4.76	0.8		25°	0.15	CNGA120408S01525	☆					★							
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	CNGA120408S01525H										☆	☆	★	
		2.1	4.76	0.8		30°	0.15	CNGA120408S01530B													★
		2.5	4.76	0.8		30°	0.20	CNGA120408S02030H											★		
		2.9	4.76	0.8		35°	0.20	CNGA120408S02035A								☆	★				
		2.1	4.76	0.8		35°	0.20	CNGA120408S02035B													★
		12.1	4.76	0.8		20°	0.10	CNGA120408T01020		★			★		☆						
		2.1	4.76	0.8		20°	0.10	CNGA120408T01020B			★										★
		2.1	4.76	0.8		30°	0.10	CNGA120408T01030A								★					
		12.1	4.76	0.8		25°	0.15	CNGA120408T01525						★							
		12.1	4.76	0.8		20°	0.25	CNGA120408T02520	★												
		2.8	4.76	1.2		18°	0.10	CNGA120412S01018A								☆	★				
		2.4	4.76	1.2		20°	0.10	CNGA120412S01020H										★			
		2.8	4.76	1.2		30°	0.10	CNGA120412S01030A								☆	★				
		11.7	4.76	1.2		25°	0.15	CNGA120412S01525						★							
		2.4	4.76	1.2		25°	0.15	CNGA120412S01525H										☆	☆	★	
		2.4	4.76	1.2		30°	0.15	CNGA120412S01530B													★
		2.4	4.76	1.2		30°	0.20	CNGA120412S02030H											★		
		2.8	4.76	1.2		35°	0.20	CNGA120412S02035A								☆	★				
		2.4	4.76	1.2		35°	0.20	CNGA120412S02035B													★
		11.7	4.76	1.2		20°	0.10	CNGA120412T01020		★			★		☆						
		2.4	4.76	1.2		20°	0.10	CNGA120412T01020B			★										★
		2.4	4.76	1.2		30°	0.10	CNGA120412T01030A								★					
		11.7	4.76	1.2		20°	0.25	CNGA120412T02520	★												
		2.8	4.76	1.6		25°	0.10	CNGA120416S01025H												★	
		2.7	4.76	1.6		30°	0.10	CNGA120416S01030A								☆	★				
		2.3	4.76	1.6		25°	0.15	CNGA120416S01525H										☆	★		
		2.7	4.76	1.6		35°	0.20	CNGA120416S02035A									★				
		11.3	4.76	1.6		20°	0.10	CNGA120416T01020		★			★		☆						
		11.3	4.76	1.6		20°	0.25	CNGA120416T02520	★												
		11.7	7.94	1.2		20°	0.25	CNGQ120712T02520	★												
		11.3	7.94	1.6		20°	0.25	CNGQ120716T02520	★												
		11.7	7.94	1.2		20°	0.25	CNGX120712T02520	★												
		11.3	7.94	1.6		20°	0.25	CNGX120716T02520	★												
		12.1	4.76	0.8				CNMA 12 04 08E				★									

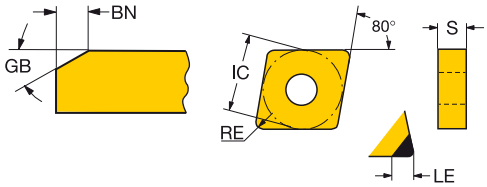
A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы





		LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	K			S		H							
									6190	650	7525	6160	650	6050	650	7015	7025	7105	7115	7125	7525
Чистовая обработка	12	2.1	4.76	0.8				CNGA120408EA								★					
		2.4	4.76	1.2				CNGA120412EA								★					
		1.8	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	CNGA120404T01020BWG			★										★
		2.9	4.76	0.8	1.0	30°	0.10	CNGA120408S01030AWG								☆	★				
		2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520HWG									☆	☆	★		
		2.1	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	CNGA120408T01020BWG			★										★
		12.1	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	CNGA120408T01020WG		☆					☆						
		2.8	4.76	1.2	1.2	30°	0.10	CNGA120412S01030AWG								☆	★				
		2.4	4.76	1.2	1.2	20°	0.15	CNGA120412S01520HWG									☆	★			
		11.7	4.76	1.2	1.2	20°	0.10	CNGA120412T01020WG		☆					☆						
		11.3	4.76	1.6	1.4	20°	0.10	CNGA120416T01020WG	★												
		12.1	7.94	0.8	1.0	20°	0.25	CNGQ120708T02520WG	★												
		3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA120404S01030AWH									★				
		2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	CNGA120404S01520HWH												★	
		12.5	4.76	0.4	0.5	25°	0.15	CNGA120404S01525WH						★							
		3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA120404T01030AWH								★					
		2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA120408S01030AWH								☆	★				
		2.5	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520HWH									☆	☆	★		
		12.1	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	CNGA120408S01525WH						★							
		2.1	4.76	0.8	0.6	35°	0.20	CNGA120408S02035AWH									★				
		2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA120408T01030AWH								★					
		12.1	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	CNGA120408T01525WH						★							
		2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	CNGA120412S01030AWH									★				
		2.4	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	CNGA120412S01520HWH										☆	☆	★	
		11.7	4.76	1.2	0.6	25°	0.15	CNGA120412S01525WH						★							
		2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	CNGA120412T01030AWH								★					
	16	15.3	6.35	0.8		20°	0.10	CNGA160608T01020		★			★		☆						
		14.9	6.35	1.2		20°	0.10	CNGA160612T01020		★					☆						
		14.9	6.35	1.2		20°	0.25	CNGA160612T02520	★												
		14.5	6.35	1.6		20°	0.25	CNGA160616T02520	★												
	19	17.7	6.35	1.6		20°	0.25	CNGA190616T02520	★												

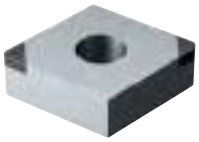
A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

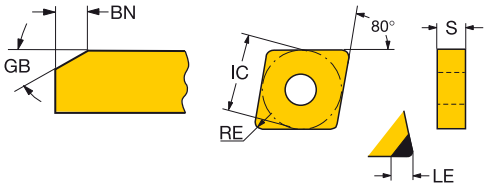
SANDVIK Coromant

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)

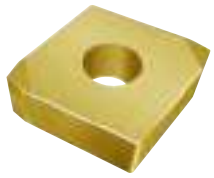
Сверхтвёрдые режущие материалы

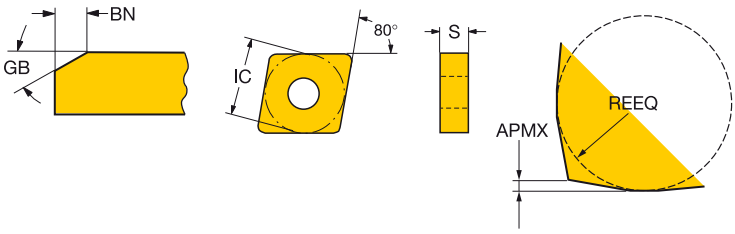




		LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	H 7125	H 7135	КОД ANSI
Чистовая обработка	12	2.6	4.76	0.40		30°	0.15	CNGA120404S01530F		★	CNGA431S0530F
		2.5	4.76	0.80		30°	0.15	CNGA120408S01530F		★	CNGA432S0530F
		2.5	4.76	0.80		35°	0.20	CNGA120408S02035F	★		CNGA432S0835F
		2.9	4.76	1.20		30°	0.15	CNGA120412S01530F		★	CNGA433S0530F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

Сверхтвёрдые режущие материалы — геометрия Xcel



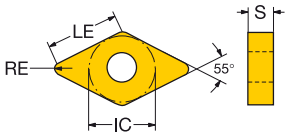


		LE	S	REEQ	RE	APMX	GB	BN	КОД ISO	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115	H 7125
Чистовая обработка	12		4.76	2.3	0.0	0.3	15°	0.15	CNGX1204L025-18AXA	☆	★			
		3.3	4.76	2.3	0.0	0.3	15°	0.15	CNGX1204L025-18HXA			☆	☆	★

A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)



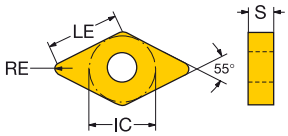
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P						M						K				N	S				
								1515	1525	4305	4315	4325	5015	1125	1515	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	H13A	S05F
Чистовая обработка	WF	11	11.2	4.76	0.40	0.5	DNMX 11 04 04-WF		☆		★	☆	☆	☆		★				★	☆	☆							
			10.8	4.76	0.79	0.6	DNMX 11 04 08-WF		☆	☆	★	☆	☆	☆		★				★	☆	☆							
		15	14.7	4.76	0.79	0.6	DNMX 15 04 08-WF			★										★	☆								
			14.3	4.76	1.19	0.8	DNMX 15 04 12-WF														★								
			15.1	6.35	0.40	0.5	DNMX 15 06 04-WF				★	☆	☆									☆							
			14.7	6.35	0.79	0.6	DNMX 15 06 08-WF		☆	☆	★	☆	☆	☆		★				★	☆	☆							
			14.3	6.35	1.19	0.8	DNMX 15 06 12-WF			☆	★	☆								★	☆	☆							
	PF	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-PF		☆		★	☆	☆									☆							
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-PF		☆	☆	★	☆	☆									☆							
			10.4	4.76	1.19		DNMG 11 04 12-PF		☆	☆	★	☆										☆							
		15	14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-PF		☆	☆	★	☆	☆									☆							
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-PF	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆							☆							
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-PF		☆		★	☆	☆									☆							
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-PF		☆	☆	★	☆	☆									☆							
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-PF		☆	☆	★	☆	☆									☆							
	KF	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-KF													★	☆								
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-KF													★	☆								
		15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-KF													★	☆								
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-KF													★	☆								
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-KF													★	☆								
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-KF													★	☆								
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-KF													★									
	MF	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-MF							☆		★	☆		☆						★	☆	☆			
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-MF							☆		★	☆		☆						★	☆	☆			
		15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-MF							☆		★	☆		☆						★	☆	☆		☆	
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-MF							☆		★	☆		☆						★	☆	☆		☆	
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-MF									★			☆							☆				
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-MF							☆		★	☆		☆						★	☆	☆		☆	
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-MF							☆		★	☆		☆						★	☆	☆		☆	
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-MF							☆		★			☆						★	☆	☆		☆	
	K	15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04L-K					★										★								
			15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04R-K				★	☆										☆								
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08L-K					★										★								
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08R-K		☆		★	☆						★				☆								
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04L-K		☆		★	☆						★				☆								
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04R-K		☆		★	☆						★				☆								
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08L-K				★	☆						★				☆								
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08R-K		☆		★	☆						★				☆								
	SGF	15	13.6	4.76	0.10		DNGG 15 04 01-SGF							☆											★	☆	☆	☆		
			13.5	4.76	0.20		DNGG 15 04 02-SGF							☆											★	☆	☆	☆		
			6.4	4.76	0.40		DNGG 15 04 04-SGF							☆											★	☆	☆	☆	☆	
			6.4	4.76	0.79		DNGG 15 04 08-SGF							☆											★	☆	☆	☆	☆	
			6.4	4.76	1.19		DNGG 15 04 12-SGF																		★			☆		
			6.4	6.35	0.40		DNGG 15 06 04-SGF							☆											★	☆	☆	☆	☆	
			6.4	6.35	0.79		DNGG 15 06 08-SGF							☆											★	☆	☆	☆	☆	
			6.4	6.35	1.19		DNGG 15 06 12-SGF																		★	☆		☆	☆	
	SF	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-SF							☆											★	☆	☆	☆		
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-SF							☆											★	☆	☆	☆		
		15	6.4	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-SF							☆											★	☆	☆	☆	☆	
			6.4	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-SF							☆											★	☆	☆	☆	☆	
			6.4	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-SF																		★			☆		
			6.4	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-SF							☆											★	☆	☆	☆	☆	
			6.4	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-SF							☆											★	☆	☆	☆	☆	
			6.4	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-SF																		★				☆	
	XF	15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-XF				★	☆					★					☆								
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-XF				★	☆										☆								
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-XF				★	☆				★	☆					☆								
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-XF				★	☆					★		☆			☆								

A177 A217 A278 A294 H36 H6

SANDVIK Coromant

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)

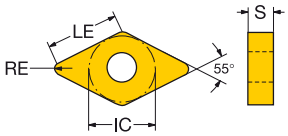


			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P 1515	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1125	M 1515	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K H13A	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Получистовая обработка	WM	11	10.8	4.76	0.79	0.7	DNMX 11 04 08-WM			☆	☆	★					★						★							
			10.4	4.76	1.19	0.8	DNMX 11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

A177 A217 A278 A294 H36 H6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)



			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P 1515	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1125	M 1515	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K H13A	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Получистовая обработка	XM	15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-XM				☆	★											★							
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-XM				☆	★						★		☆			★							
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-XM					★											★							
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-XM				☆	★						★		☆			★							
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-XM				☆	★								★			★							
Черновая обработка	MR	15	14.7	6.35	0.79		DNMM 15 06 08-MR											☆		☆										
			14.3	6.35	1.19		DNMM 15 06 12-MR											☆		☆										
	XMR	15	14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-XMR				☆	★								★			★							
	PR	15	14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-PR			☆	☆	☆	★										★							
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-PR			☆	☆	☆	★										★							
			13.9	4.76	1.59		DNMG 15 04 16-PR			☆	☆	★											★							
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-PR			☆	☆	☆	★										★							
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-PR			☆	☆	☆	★										★							
			13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-PR			☆	☆	☆	★										★							
		19	18.6	6.35	0.79		DNMG 19 06 08-PR				☆	☆	★										★							
			18.2	6.35	1.19		DNMG 19 06 12-PR				☆	☆	★										★							
		15	14.7	6.35	0.79		DNMM 15 06 08-PR				☆	☆	★										★							
			14.3	6.35	1.19		DNMM 15 06 12-PR			☆	☆	☆	★										★							
			13.9	6.35	1.59		DNMM 15 06 16-PR			☆	☆	☆	★										★							
	KR	15	14.7	4.76	0.79		DNMA 15 04 08-KR															★							
			14.3	4.76	1.19		DNMA 15 04 12-KR														☆	★							
			14.7	6.35	0.79		DNMA 15 06 08-KR														☆	★							
			14.3	6.35	1.19		DNMA 15 06 12-KR														☆	★							
			13.9	6.35	1.59		DNMA 15 06 16-KR														☆	★							
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-KR														☆	★							
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-KR														☆	★							
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-KR														☆	★							
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-KR														☆	★							
			13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-KR														☆	★							
	MR	15	14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-MR										☆	☆	★	☆										
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-MR										☆	☆	★	☆										
			13.9	4.76	1.59		DNMG 15 04 16-MR										☆		★	☆										
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-MR										☆	☆	★	☆										
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-MR										☆	☆	★	☆										
			13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-MR												★	☆										

A177 A217 A278 A294 H36 H6

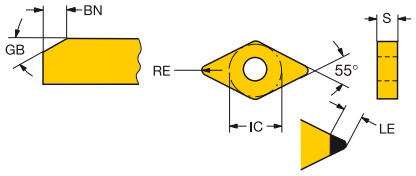
SANDVIK Coromant

RUS

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



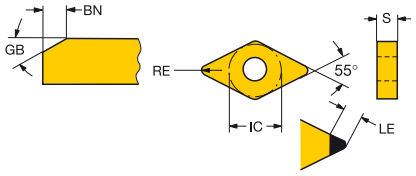
		LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	K 6190	K 650	K 7525	S 650	H 6050	H 650	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115	H 7125	H 7525
Чистовая обработка	11	1.8	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA110404S01020A								★				
		3.2	4.76	0.4		30°	0.10	DNGA110404S01030A							☆	★				
		2.9	4.76	0.4		25°	0.15	DNGA110404S01525H									☆	☆	★	
		1.8	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA110404T01020B			★									★
		2.1	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA110408S01020A								★				
		2.8	4.76	0.8		30°	0.10	DNGA110408S01030A							☆	★				
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	DNGA110408S01525H									☆	☆	★	
		1.8	4.76	0.8		35°	0.20	DNGA110408S02035A								★				
		2.1	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA110408T01020B			★									★
		2.5	4.76	1.2		30°	0.10	DNGA110412S01030A							★					
		2.1	4.76	1.2		25°	0.15	DNGA110412S01525H									☆	★		
	15	1.8	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA150404S01020A								★				
		2.9	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA150404S01020H									★			
		4.0	4.76	0.4		30°	0.10	DNGA150404S01030A							☆	★				
		15.1	4.76	0.4		25°	0.15	DNGA150404S01525					★							
		2.9	4.76	0.4		25°	0.15	DNGA150404S01525H									☆	☆	★	
		1.8	4.76	0.4		35°	0.20	DNGA150404S02035A								★				
		2.1	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA150408S01020A								★				
		2.5	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA150408S01020H									★			
		3.6	4.76	0.8		30°	0.10	DNGA150408S01030A							☆	★				
		14.7	4.76	0.8		25°	0.15	DNGA150408S01525					★							
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	DNGA150408S01525H									☆	☆	★	
		2.2	4.76	0.8		30°	0.15	DNGA150408S01530B												★
		2.5	4.76	0.8		30°	0.20	DNGA150408S02030H										★		
		2.1	4.76	0.8		35°	0.20	DNGA150408S02035A							☆	★				
		14.7	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA150408T01020		★		★		☆						
		14.7	4.76	0.8		25°	0.15	DNGA150408T01525					★							
		14.7	4.76	0.8		20°	0.25	DNGA150408T02520	★											
		2.1	4.76	1.2		20°	0.10	DNGA150412S01020H									★			
		3.3	4.76	1.2		30°	0.10	DNGA150412S01030A							☆	★				
		14.3	4.76	1.2		25°	0.15	DNGA150412S01525					★							
		3.2	4.76	1.2		25°	0.15	DNGA150412S01525H									☆	☆	★	
		3.3	4.76	1.2		30°	0.15	DNGA150412S01530B												★
		2.1	4.76	1.2		30°	0.20	DNGA150412S02030H										★		
		2.4	4.76	1.2		35°	0.20	DNGA150412S02035A							☆	★				
		14.3	4.76	1.2		20°	0.10	DNGA150412T01020		★		★		☆						
		14.3	4.76	1.2		20°	0.25	DNGA150412T02520	★											
		2.9	4.76	1.6		30°	0.10	DNGA150416S01030A							☆	★				
		2.5	4.76	1.6		25°	0.15	DNGA150416S01525H									☆	☆	★	
		13.9	4.76	1.6		20°	0.10	DNGA150416T01020		★		★		☆						
		15.1	6.35	0.4		25°	0.15	DNGA150604S01525					★							
		14.7	6.35	0.8		25°	0.15	DNGA150608S01525					★							
		14.7	6.35	0.8		25°	0.15	DNGA150608T01525					★							
		14.3	6.35	1.2		25°	0.15	DNGA150612S01525					★							
		14.7	7.94	0.8		20°	0.25	DNGQ150708T02520	★											
		14.3	7.94	1.2		20°	0.25	DNGQ150712T02520	★											
		13.9	7.94	1.6		20°	0.25	DNGQ150716T02520	★											
		2.2	4.76	0.8				DNGA150408EA								★				
		2.5	4.76	1.2				DNGA150412EA								★				
		3.6	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	DNGA150408S01030AWH							☆	★				
		2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	DNGA150408S01520HWH									☆	☆	★	
		2.1	4.76	0.8	0.6	35°	0.20	DNGA150408S02035AWH								★				
		3.3	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	DNGA150412S01030AWH							☆	★				
		2.1	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	DNGA150412S01520HWH									☆	★		

A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



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

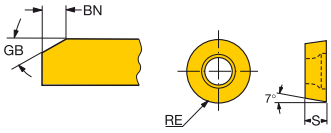
A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

SANDVIK Coromant

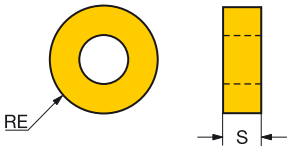
Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы R (круглая)

RCMX

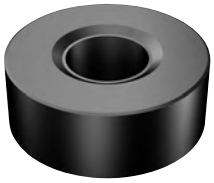


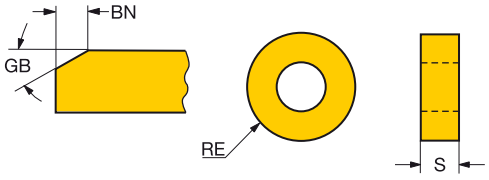
RNMG



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

Сверхтвёрдые режущие материалы



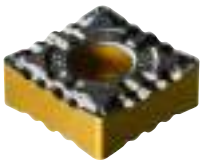


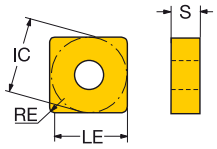
		S	RE	GB	BN	КОД ISO	K	S	H
							650	650	650
Чистовая обработка	12	4.76	6.35	20°	0.10	RNGA120400T01020	★	★	★

A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы S (квадратная)





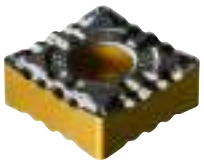
			LE	S	RE	КОД ISO	P						M						K				N	S						
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	6160	H13A	S05F
Чистовая обработка	PF	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆									
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PF	☆		★	☆		☆									☆									
	MF	12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆							★	☆				
			11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-MF							☆	☆	★	☆		☆							★	☆				
Получистовая обработка	PM	09	9.1	3.18	0.40	SNMG 09 03 04-PM			☆	★	☆										★									
			8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-PM			☆	★	☆										★									
		12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-PM			☆	★	☆										★									
			11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PM		☆	☆	★	☆										★									
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PM		☆	☆	★	☆										★									
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-PM			☆	★	☆										★									
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-PM		☆	☆	★	☆										★									
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-PM			☆	★											★									
	MM	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					☆		☆	★				
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-MM									☆	★	☆	☆												
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-MM									☆	★	☆	☆												
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-MM										★	☆	☆												
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-MM										★		☆												
		19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-MM										★	☆	☆												
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-MM										★	☆	☆												
	KM	09	8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-KM													★	☆										
		12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-KM													★	☆										
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-KM													★	☆										
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-KM													★	☆										
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-KM													★	☆										
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-KM													★	☆										
		19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-KM													★	☆										
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-KM													★	☆										
	QM	09	9.1	3.18	0.40	SNMG 09 03 04-QM				★											★									
			8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-QM				★	☆										☆	★						★		
		12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-QM				★	☆										★									
			11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆	★		★	☆			☆	☆	
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆	★		★	☆			☆		
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-QM			☆	★			☆					★			☆	★		★	☆			☆		
		15	15.1	6.35	0.79	SNMG 15 06 08-QM				★											★									
			14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-QM			☆	★			☆					★			☆	★		★	☆		★	☆		
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-QM				★			☆					★			★			★	☆					
		19	18.3	6.35	0.79	SNMG 19 06 08-QM				★											★									
			17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-QM			☆	★			★								☆	★		★	☆			☆		
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-QM			☆	★			★								☆	★		★	☆			☆		
	SM	12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-SM							★	☆										★	☆	☆		☆	☆	
			8.5	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-SM							★	☆										★	☆	☆		☆	☆	
			8.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-SM							★	☆										★	☆	☆		☆	☆	
			8.5	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-SM							★	☆										★	☆	☆		☆	☆	
		15	15.1	6.35	0.79	SNMG 15 06 08-SM							☆			★								★	☆					
			10.6	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-SM							☆			★								★	☆			☆	☆	
			10.6	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-SM							☆			★								★	☆				☆	
		19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-SM							★											★	☆			☆		
			12.7	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-SM							★											★	☆			☆	☆	
	SMR	12	8.5	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-SMR							★	☆										★	☆	☆		☆	☆	
			8.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-SMR							★	☆										★	☆	☆		☆	☆	
			8.5	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-SMR							★	☆										★	☆	☆		☆		
	XM	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-XM				★						★		☆			★									
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-XM				★								★			★									

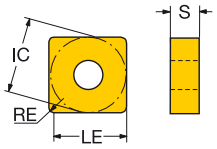
A177 A217 A278 A294 H36 H6

SANDVIK Coromant

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы S (квадратная)





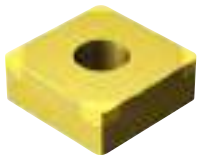
			LE	S	RE	КОД ISO	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K H13A	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125	S 6160	S H13A	S S05F
Черновая обработка	MR	12	11.9	4.76	0.79	SNMM 12 04 08-MR										☆	★	☆											
			11.5	4.76	1.19	SNMM 12 04 12-MR					★					☆	★	☆											
			11.1	4.76	1.59	SNMM 12 04 16-MR										☆		☆											
		15	14.7	6.35	1.19	SNMM 15 06 12-MR										★													
			14.3	6.35	1.59	SNMM 15 06 16-MR										★													
		19	17.9	6.35	1.19	SNMM 19 06 12-MR										★		☆											
			17.5	6.35	1.59	SNMM 19 06 16-MR					★					☆	★	☆											
			16.7	6.35	2.38	SNMM 19 06 24-MR					★					☆	★	☆											
			15.9	6.35	3.18	SNMM 19 06 32-MR					★						★												
	PR	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PR		☆	☆	☆	★										★								
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PR		☆	☆	☆	★										★								
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-PR		☆	☆	☆	★										★								
		15	15.1	6.35	0.79	SNMG 15 06 08-PR			☆	☆	★										★								
			14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-PR			☆	☆	★										★								
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-PR			☆	☆	★										★								
			13.5	6.35	2.38	SNMG 15 06 24-PR			☆	★											★								
		19	18.3	6.35	0.79	SNMG 19 06 08-PR			☆	☆	★										★								
			17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-PR			☆	☆	★										★								
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-PR		☆	☆	☆	★										★								
			16.7	6.35	2.38	SNMG 19 06 24-PR			☆	☆	★										★								
		12	11.9	4.76	0.79	SNMM 12 04 08-PR			☆	☆	★										★								
			11.5	4.76	1.19	SNMM 12 04 12-PR			☆	☆	★										★								
		15	14.7	6.35	1.19	SNMM 15 06 12-PR			☆	☆	★										★								
			14.3	6.35	1.59	SNMM 15 06 16-PR		☆	☆	☆	★										★								
		19	17.9	6.35	1.19	SNMM 19 06 12-PR			☆	☆	★										★								
			17.5	6.35	1.59	SNMM 19 06 16-PR		☆	☆	☆	★										★								
			16.7	6.35	2.38	SNMM 19 06 24-PR		☆	☆	☆	★										★								
	KR	09	8.7	3.18	0.79	SNMA 09 03 08-KR													☆	★									
		12	11.9	4.76	0.79	SNMA 12 04 08-KR													☆	★									
			11.5	4.76	1.19	SNMA 12 04 12-KR													☆	★									
			11.1	4.76	1.59	SNMA 12 04 16-KR													☆	★									
		15	14.7	6.35	1.19	SNMA 15 06 12-KR													☆	★									
			14.3	6.35	1.59	SNMA 15 06 16-KR													☆	★									
		19	18.3	6.35	0.79	SNMA 19 06 08-KR													☆	★									
			17.9	6.35	1.19	SNMA 19 06 12-KR													☆	★									
			17.5	6.35	1.59	SNMA 19 06 16-KR													☆	★									
		12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-KR													☆	★									
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-KR													☆	★									
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-KR													☆	★									
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-KR													☆	★									
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-KR													☆	★									
		19	17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-KR													☆	★									
	MR	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-MR									☆	☆	★	☆											
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-MR									☆	☆	★	☆											
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-MR										☆	★	☆											
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-MR										☆	★	☆											
		19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-MR									☆	☆	★	☆											
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-MR									☆	☆	★	☆											
			16.7	6.35	2.38	SNMG 19 06 24-MR											★												
	SMR	15	10.6	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-SMR							☆			★								★	☆			☆	☆
		19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-SMR							☆											★	☆			☆	
			12.7	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-SMR							☆			★								★	☆			☆	☆
	XMR	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-XMR			☆	★						★		☆			★								
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-XMR			☆	★								☆			★								
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-XMR												★											

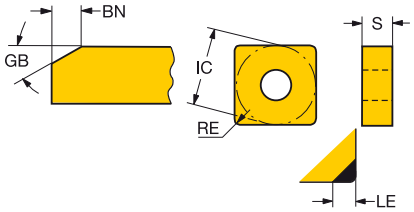
A177 A217 A278 A294 H36 H6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы S (квадратная)

Сверхтвёрдые режущие материалы





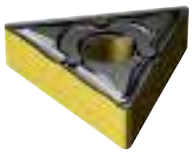
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K			S	H							
								6190	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525
Чистовая обработка	09	2.2	3.18	0.8	30°	0.10	SNGA090308S01030A								★					
	12	2.8	4.76	0.8	30°	0.10	SNGA120408S01030A							☆	★					
		11.9	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408S01525					★								
		2.5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

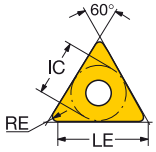
A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

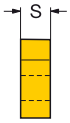
SANDVIK Coromant

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы T (треугольная)





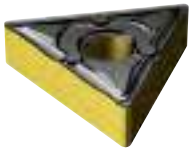


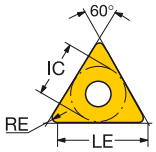
			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M						K				N	S				
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	H13A	S05F
Чистовая обработка	PF	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-PF	☆		★	☆		☆									☆							
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆							
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆							
		22	21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-PF	☆		★	☆		☆									☆							
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-PF			★	☆											☆							
	KF	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-KF													★	☆							
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-KF													★	☆							
	MF	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆						★	☆			
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-MF							☆	☆	★	☆		☆						★	☆			
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-MF							☆	☆	★	☆								★	☆			
	K	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04L-K	☆		★	☆							★				☆							
			16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04R-K	☆		★	☆							★				☆							
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08L-K	☆		★	☆							★				☆							
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08R-K	☆		★	☆							★				☆							
	WF	16	16.1	4.76	0.40	0.5	TNMX 16 04 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆							
			15.7	4.76	0.79	0.7	TNMX 16 04 08-WF	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	★				★		☆							
	SF	16	4.8	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-SF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			4.8	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-SF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-SF							★	☆											☆	☆		
	XF	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-XF			★	☆					★	☆		☆			☆							
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-XF			★	☆					★	☆		☆			☆							
Получистовая обработка	WM	16	15.7	4.76	0.79	0.7	TNMX 16 04 08-WM		☆	☆	★									★	☆	☆							
			15.3	4.76	1.19	0.8	TNMX 16 04 12-WM	☆	☆	☆	★					★				★	☆	☆							
	WMX	16	15.7	4.76	0.79	0.9	TNMX 16 04 08-WMX		☆	☆	★					★				★		☆							
			15.3	4.76	1.19	1.0	TNMX 16 04 12-WMX		☆	☆	★									★		☆							
	PM	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-PM			☆	★	☆										★							
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆										★							
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-PM	☆	☆	☆	★	☆										★							
		22	21.6	4.76	0.40		TNMG 22 04 04-PM			☆	★	☆										★							
			21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-PM			☆	★	☆										★							
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-PM			☆	★	☆										★							
			20.4	4.76	1.59		TNMG 22 04 16-PM			☆	★	☆										★							
	MM	16	15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					☆		☆	★		
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					☆		☆	★		
		22	21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					☆		☆	★		
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-MM									☆	★	☆	☆										
			20.4	4.76	1.59		TNMG 22 04 16-MM										★	☆	☆										
	KM	16	15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-KM													★	☆							
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-KM													★								
		22	21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-KM													★	☆							
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-KM													★	☆							
			20.4	4.76	1.59		TNMG 22 04 16-KM													★	☆							
	QM	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-QM			☆	★	☆					★		☆			☆	★					★	
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆	★		★	☆		☆	
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-QM		☆	☆	★	☆		☆			★					★			★	☆			
		22	21.6	4.76	0.40		TNMG 22 04 04-QM				★	☆										☆	★					★	
			21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-QM		☆	☆	★	☆										☆	★					★	
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-QM		☆	☆	★	☆										☆	★					★	
			20.4	4.76	1.59		TNMG 22 04 16-QM		☆	☆	★	☆		★								☆	★		★	☆		☆	
	SM	16	4.8	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			4.8	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
		22	6.4	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			6.4	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-SM							★	☆										★	☆	☆		
	XM	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-XM				★											★							
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-XM			☆	★						★		☆			★							
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-XM			☆	★											★							

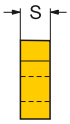
A177 A217 A278 A294 H36 H6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы T (треугольная)







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

A177 A217 A278 A294 H36 H6

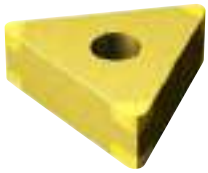
SANDVIK Coromant

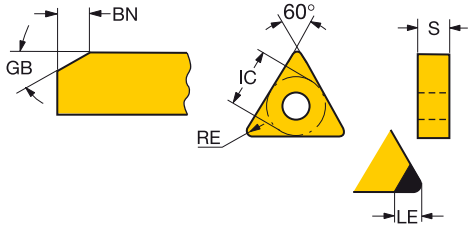
RUS

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы T (треугольная)

Сверхтвёрдые режущие материалы



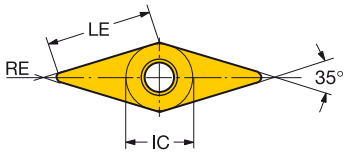


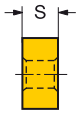
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K			S	H							
								6190	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525
Чистовая обработка	11	1.8	3.18	0.4	30°	0.10	TNGA110304S01030A							☆	★					
		1.8	3.18	0.4	20°	0.10	TNGA110304T01020B			★										★
		1.5	3.18	0.8	30°	0.10	TNGA110308S01030A							☆	★					
		2.1	3.18	0.8	20°	0.10	TNGA110308T01020B			★										★
	16	3.0	4.76	0.4	30°	0.10	TNGA160404S01030A							☆	★					
		16.1	4.76	0.4	25°	0.15	TNGA160404S01525					★								
		2.8	4.76	0.4	25°	0.15	TNGA160404S01525H									☆	★			
		1.8	4.76	0.4	20°	0.10	TNGA160404T01020B			★										★
		2.7	4.76	0.8	30°	0.10	TNGA160408S01030A							☆	★					
		15.7	4.76	0.8	25°	0.15	TNGA160408S01525					★								
		2.5	4.76	0.8	25°	0.15	TNGA160408S01525H									☆	★			
		2.8	4.76	0.8	30°	0.15	TNGA160408S01530B													★
		2.5	4.76	0.8	30°	0.15	TNGA160408S01530F												★	
		2.0	4.76	0.8	35°	0.20	TNGA160408S02035A								★					
		2.8	4.76	0.8	35°	0.20	TNGA160408S02035B													★
		15.7	4.76	0.8	20°	0.10	TNGA160408T01020		★		★		☆							
		2.8	4.76	0.8	20°	0.10	TNGA160408T01020B			★										★
		15.7	4.76	0.8	25°	0.15	TNGA160408T01525					★								
		15.7	4.76	0.8	20°	0.25	TNGA160408T02520	★												
		3.1	4.76	1.2	25°	0.10	TNGA160412S01025F											★		
		2.4	4.76	1.2	30°	0.10	TNGA160412S01030A							☆	★					
		15.3	4.76	1.2	25°	0.15	TNGA160412S01525					★								
		2.2	4.76	1.2	25°	0.15	TNGA160412S01525H									☆	★			
		3.1	4.76	1.2	30°	0.15	TNGA160412S01530F												★	
		2.4	4.76	1.2	35°	0.20	TNGA160412S02035A								★					
		15.3	4.76	1.2	20°	0.10	TNGA160412T01020		★		★		☆							
		2.4	4.76	1.2	20°	0.10	TNGA160412T01020B			★										★
		15.3	4.76	1.2	20°	0.25	TNGA160412T02520	★												
		2.8	4.76	1.6	25°	0.10	TNGA160416S01025F											★	☆	
		14.9	4.76	1.6	20°	0.10	TNGA160416T01020		★		★		☆							
		3.9	4.76	2.0	25°	0.10	TNGA160420S01025F											★	☆	
		3.6	4.76	2.4	25°	0.10	TNGA160424S01025F											★	☆	
	22	21.2	4.76	0.8	20°	0.10	TNGA220408T01020		★		★		☆							
		20.8	4.76	1.2	20°	0.10	TNGA220412T01020		★		★		☆							

A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы V (ромб 35°)





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

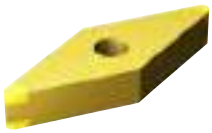
A177 A217 A278 A294 H36 H6

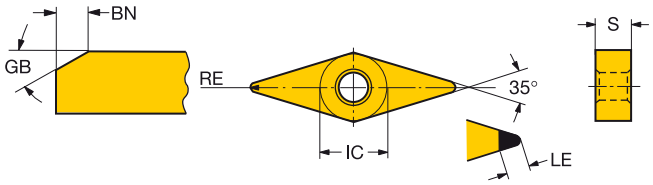
SANDVIK Coromant

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы V (ромб 35°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



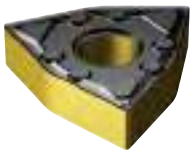


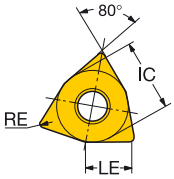
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H					
								6050	7015	7025	7105	7115	7125
Чистовая обработка	16	2.1	4.76	0.4	20°	0.10	VNGA160404S01020A			★			
		4.4	4.76	0.4	30°	0.10	VNGA160404S01030A		☆	★			
		16.2	4.76	0.4	25°	0.15	VNGA160404S01525	★					
		2.5	4.76	0.4	25°	0.15	VNGA160404S01525H				☆	☆	★
		2.4	4.76	0.8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

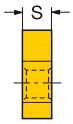
A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы W (ломаный треугольник с углом 80°)







			LE	S	RE	BS	КОД ISO	P					M					K				N	S				
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	H13A	S05F
Чистовая обработка	WF	06	6.1	4.76	0.40	0.5	WNMG 06 04 04-WF	☆		★			☆	☆	☆	★				★	☆								
			5.7	4.76	0.79	0.7	WNMG 06 04 08-WF	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆							
		08	8.3	4.76	0.40	0.5	WNMG 08 04 04-WF	☆		★	☆		☆		☆	★				★	☆	☆							
			7.9	4.76	0.79	1.0	WNMG 08 04 08-WF	☆	☆	★	☆		☆		☆	★				★	☆	☆							
			7.5	4.76	1.19	1.1	WNMG 08 04 12-WF		☆	★	☆									★		☆							
	PF	06	6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-PF	☆		★			☆																
			5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆							
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-PF			★																			
		08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-PF	☆		★	☆		☆									☆							
			7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆							
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-PF		☆	★	☆											☆							
	KF	06	6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-KF													★	☆								
			5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-KF													★									
		08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-KF													★	☆								
			7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-KF													★	☆								
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-KF													★	☆								
	MF	06	6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆							★	☆		
			5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-MF							☆	☆	★	☆		☆							★	☆		
		08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆							★	☆		
			7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-MF							☆	☆	★	☆		☆						★	☆	☆		☆
	SGF	08	7.5	4.76	0.10		WNGG 08 04 01-SGF							★	☆											☆	☆		
			7.5	4.76	0.20		WNGG 08 04 02-SGF							★	☆										★	☆	☆	☆	
			3.2	4.76	0.40		WNGG 08 04 04-SGF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			3.2	4.76	0.79		WNGG 08 04 08-SGF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			7.1	4.76	1.19		WNGG 08 04 12-SGF							★	☆											☆	☆		☆
	SF	08	3.2	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-SF							★	☆										★	☆	☆	☆	
			3.2	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-SF							★	☆										★	☆	☆	☆	
			3.2	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-SF																		★			☆	
	XF	06	6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-XF			★	☆											☆							
			5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-XF			★	☆											☆							
		08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-XF			★	☆											☆							
			7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-XF			★	☆											☆							
Получистовая обработка	WM	06	5.7	4.76	0.79	0.8	WNMG 06 04 08-WM	☆		☆	★					★				★		☆							
			5.3	4.76	1.19	1.1	WNMG 06 04 12-WM			☆	★									★	☆	☆							
		08	7.9	4.76	0.79	0.8	WNMG 08 04 08-WM	☆	☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆							
			7.5	4.76	1.19	1.1	WNMG 08 04 12-WM		☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆							
	WMX	06	1.6	4.76	0.79	0.9	WNMG 06 04 08-WMX		☆	☆	★					★					☆	★							
			1.6	4.76	1.19	1.0	WNMG 06 04 12-WMX		☆	☆	★					★				★	☆	☆							
		08	2.2	4.76	0.79	0.7	WNMG 08 04 08-WMX		☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆							
			2.2	4.76	1.19	0.8	WNMG 08 04 12-WMX		☆	☆	★					★				★	☆	☆							
	PM	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-PM		☆	☆	★	☆										★							
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-PM			☆	★	☆										★							
		08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆										★							
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-PM		☆	☆	★	☆										★							
			7.1	4.76	1.59		WNMG 08 04 16-PM		☆	☆	★											★							
	MM	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					★		☆	★		
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-MM									☆	★		☆										
		08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					★		☆	★		
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					★		☆	★		
	KM	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-KM													★	☆								
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-KM													★	☆								
		08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-KM													★	☆								
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-KM													★	☆								
			7.1	4.76	1.59		WNMG 08 04 16-KM													★	☆								
	QM	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-QM		☆	☆	★	☆		★								★				★			
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-QM			☆	★											★							
		08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-QM			☆	★			★								☆	★		★	☆		☆	
			7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆	★		★	☆		☆	
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆	★		★	☆		☆	
			7.1	4.76	1.59		WNMG 08 04 16-QM		☆	☆	★								★			★							

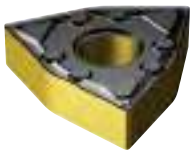
A177 A217 A278 A294 H36 H6

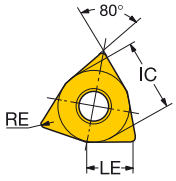
SANDVIK Coromant

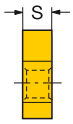
RUS

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы W (ломаный треугольник с углом 80°)







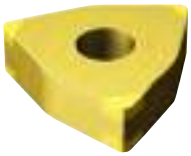
		LE	S	RE	BS	КОД ISO	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K H13A	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Получистовая обработка	SM	06 6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-SM																		★				
		5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-SM																		★				
		08 3.2	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
		3.2	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
		3.2	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
	SMR	08 3.2	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-SMR							☆	☆		★								★	☆	☆	☆	☆
		3.2	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-SMR							☆	☆		★								★	☆	☆	☆	
	XM	06 5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-XM			☆	★											★							
		08 7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-XM			☆	★						★		☆			★							
		7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-XM			☆	★						★		☆			★							
Черновая обработка	XMR	08 7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-XMR			☆	★						★		☆			★							
	PR	06 5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-PR			☆	☆	★										★							
		5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-PR		☆	☆	☆	★										★							
		08 7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-PR		☆	☆	☆	★										★							
		7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-PR		☆	☆	☆	★										★							
		7.1	4.76	1.59		WNMG 08 04 16-PR		☆	☆	☆	★										★							
	KR	06 5.7	4.76	0.79		WNMA 06 04 08-KR													☆	★								
		5.3	4.76	1.19		WNMA 06 04 12-KR													☆	★								
		08 7.9	4.76	0.79		WNMA 08 04 08-KR														★								
		7.5	4.76	1.19		WNMA 08 04 12-KR														★								
		7.1	4.76	1.59		WNMA 08 04 16-KR													☆	★								
		06 5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-KR													☆	★								
		5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-KR													☆	★								
		08 7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-KR													☆	★								
		7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-KR													☆	★								
	MR	06 5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-MR									☆	☆	★	☆										
		5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-MR										☆	★	☆										
		08 7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-MR									☆	☆	★	☆										
		7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-MR									☆	☆	★	☆										

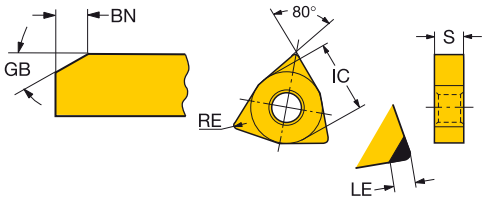
A177 A217 A278 A294 H36 H6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы W (ломаный треугольник с углом 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы





		LE	S	RE	BS	GB	BN	КОД ISO	K		H						
									6190	7525	6050	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525
Чистовая обработка	06	2.4	4.76	0.4		30°	0.10	WNGA060404S01030A				☆	★					
		2.6	4.76	0.4		25°	0.15	WNGA060404S01525H						☆	★			
		1.8	4.76	0.4		20°	0.10	WNGA060404T01020B		★								★
		2.4	4.76	0.8		30°	0.10	WNGA060408S01030A				☆	★					
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	WNGA060408S01525H						☆	★			
		2.4	4.76	0.8		20°	0.10	WNGA060408T01020B		★								★
		1.8	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	WNGA060404T01020BWG		★								★
		2.4	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	WNGA060408T01020BWG		★								★
		2.4	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA060404S01030AWH					★					
		2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	WNGA060404S01520HWH						☆	★			
		2.4	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA060404T01030AWH				★						
		2.4	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA060408S01030AWH					★					
		2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	WNGA060408S01520HWH						☆	★			
		2.4	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA060408T01030AWH				★						
	08	3.0	4.76	0.4		30°	0.10	WNGA080404S01030A				☆	★					
		8.3	4.76	0.4		25°	0.15	WNGA080404S01525			★							
		2.6	4.76	0.4		25°	0.15	WNGA080404S01525H						☆	★			
		3.1	4.76	0.4		20°	0.10	WNGA080404T01020B		★								★
		2.9	4.76	0.8		30°	0.10	WNGA080408S01030A				☆	★					
		7.9	4.76	0.8		25°	0.15	WNGA080408S01525			★							
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	WNGA080408S01525H						☆	☆	★		
		2.5	4.76	0.8		30°	0.15	WNGA080408S01530F									★	
		2.0	4.76	0.8		35°	0.20	WNGA080408S02035A					★					
		3.0	4.76	0.8		20°	0.10	WNGA080408T01020B		★								★
		7.9	4.76	0.8		25°	0.15	WNGA080408T01525			★							
		7.9	4.76	0.8		20°	0.25	WNGA080408T02520	★									
		2.8	4.76	1.2		30°	0.10	WNGA080412S01030A				☆	★					
		2.4	4.76	1.2		25°	0.15	WNGA080412S01525H						☆	☆	★		
		2.9	4.76	1.2		30°	0.15	WNGA080412S01530F									★	
		2.9	4.76	1.2		20°	0.10	WNGA080412T01020B		★								★
		7.5	4.76	1.2		20°	0.25	WNGA080412T02520	★									
		7.1	4.76	1.6		20°	0.25	WNGA080416T02520	★									
		3.1	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	WNGA080404T01020BWG		★								★
		3.0	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	WNGA080408T01020BWG		★								★
		7.9	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	WNGA080408T01020WG	★									
		7.5	4.76	1.2	1.2	20°	0.10	WNGA080412T01020WG	★									
		3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA080404S01030AWH					★					
		2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	WNGA080404S01520HWH						☆	★			
		8.3	4.76	0.4	0.5	25°	0.15	WNGA080404S01525WH			★							
		3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA080404T01030AWH				★						
		2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA080408S01030AWH					★					
		2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	WNGA080408S01520HWH						☆	★			
		7.9	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	WNGA080408S01525WH			★							
		2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA080408T01030AWH				★						
		7.9	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	WNGA080408T01525WH			★							
		2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	WNGA080412S01030AWH					★					
		2.4	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	WNGA080412S01520HWH						☆	★			
		2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	WNGA080412T01030AWH				★						

A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

SANDVIK Coromant

Инструменты T-Max® P для наружной обработки

Coromant Capto®

Инструменты в зависимости от формы пластины

C	D	R	S	T	V	W
A178-A183	A184-A188	A189-A191	A192-A195	A196	A197-A198	A199
Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим повышенной жёсткости	Прижим повышенной жёсткости	Прижим повышенной жёсткости

Призматические державки

Инструменты в зависимости от формы пластины

C	D	R	S	T	V	W
A201-A202	A203-A204	A205-A206	A207-A208	A209-A210	A211-A212	A213
Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим повышенной жёсткости

Державка QS™

Инструменты в зависимости от формы пластины

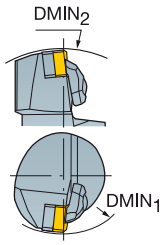
C	D	S
A214	A215	A216
Прижим рычагом за отверстие	Прижим рычагом за отверстие	Прижим рычагом за отверстие

Резцовые головки T-Max® P для точения

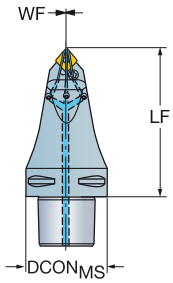
Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

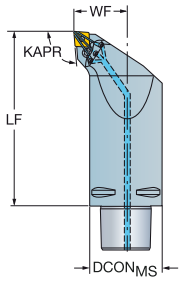
KAPR



Cx-PCMNN..HP (M-T)
50.0°

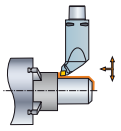
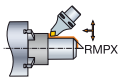


Cx-PCLNR/L..HP (M-T)
95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

Инструмент для многоцелевой обработки

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C6	110.0		3	C6-PCLNR/L-45165-12HP	63.0	165.0	45.0	150	5.0	3.70	CNMG 12 04 08
	12	C4	185.0		3	C4-PCMNN-00095-12HP	40.0	95.0	0.0	150	5.0	0.76	CNMG 12 04 08
		C5	220.0		3	C5-PCMNN-00115-12HP	50.0	115.0	0.0	150	5.0	1.38	CNMG 12 04 08
		C6	240.0		3	C6-PCMNN-00115-12HP	63.0	115.0	0.0	150	5.0	1.98	CNMG 12 04 08
		C8	315.0		3	C8-PCMNN-00150-12HP	80.0	150.0	0.0	150	5.0	4.14	CNMG 12 04 08
	19	C10	315.0		3	C10-PCMNN-00110-19HP	100.0	110.0	0.0	150	10.0	5.78	CNMG 19 06 12

RMPX

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

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

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

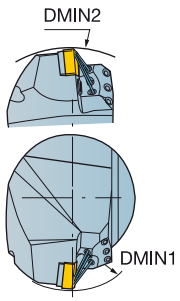
A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

Резцовые головки T-Max® P для точения

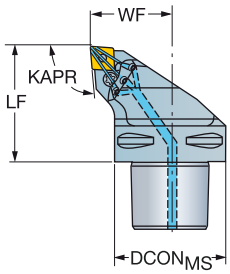
Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

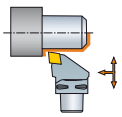
KAPR



95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	110.0	140.0	3	C4-PCLNR/L-27050-12HP	40.0	50.0	27.0	150	5.0	0.47	CNMG 12 04 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-PCLNR/L-35060-12HP	50.0	60.0	35.0	150	5.0	0.79	CNMG 12 04 08
		C6	110.0	195.0	3	C6-PCLNR/L-45065-12HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.36	CNMG 12 04 08
		C8	110.0	250.0	3	C8-PCLNR/L-55080-12HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.67	CNMG 12 04 08
	16	C5	125.0	165.0	3	C5-PCLNR/L-35060-16HP	50.0	60.0	35.0	150	5.0	0.85	CNMG 16 06 12
		C6	110.0	195.0	3	C6-PCLNR/L-45065-16HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.36	CNMG 16 06 12
		C8	125.0	250.0	3	C8-PCLNR/L-55080-16HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.72	CNMG 16 06 12
	19	C6	110.0	195.0	3	C6-PCLNR/L-45065-19HP	63.0	65.0	45.0	150	10.0	1.38	CNMG 19 06 12
		C8	150.0	250.0	3	C8-PCLNR/L-55080-19HP	80.0	80.0	55.0	150	10.0	2.69	CNMG 19 06 12
		C10	220.0	315.0	3	C10-PCLNR/L-68110-19HP	100.0	110.0	68.0	150	10.0	6.60	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152

F2

E1

G1

H36

H10

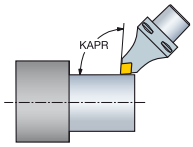
H5

Резцовые головки T-Max® P для точения

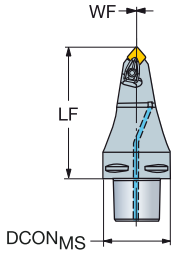
Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

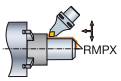


95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

Инструмент для многоцелевой обработки

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

N = Нейтральное исполнение

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

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

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

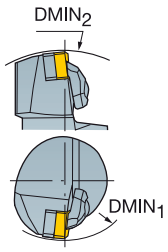
SANDVIK Coromant

Резцовые головки T-Max® P для точения

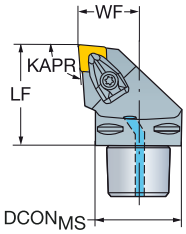
Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

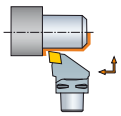
KAPR



95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C4	60.0	140.0	3	C4-DCLNR/L-27050-09	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.41	CNMG 09 03 08
	12	C3	60.0	121.0	3	C3-DCLNR/L-22045-12	32.0	45.0	22.0	10	3.9	0.26	CNMG 12 04 08
		C4	110.0	140.0	3	C4-DCLNR/L-27050-12	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.44	CNMG 12 04 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-DCLNR/L-35060-12	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.79	CNMG 12 04 08
		C6	110.0	190.0	3	C6-DCLNR/L-45065-12	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.33	CNMG 12 04 08
		C8	110.0	250.0	3	C8-DCLNR/L-55080-12	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.56	CNMG 12 04 08
	16	C4	125.0	145.0	3	C4-DCLNR/L-27055-16	40.0	55.0	27.0	10	6.4	0.48	CNMG 16 06 12
		C5	125.0	165.0	3	C5-DCLNR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.79	CNMG 16 06 12
		C6	125.0	190.0	3	C6-DCLNR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.43	CNMG 16 06 12
		C8	125.0	250.0	3	C8-DCLNR/L-55080-16	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.59	CNMG 16 06 12
	19	C5	80.0	165.0	3	C5-DCLNR/L-35060-19	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.87	CNMG 19 06 12
		C6	81.0	190.0	3	C6-DCLNR/L-45065-19	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.34	CNMG 19 06 12
		C8	100.0	250.0	3	C8-DCLNR/L-55080-19	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.61	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152

F2

E1

G1

H36

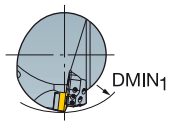
H10

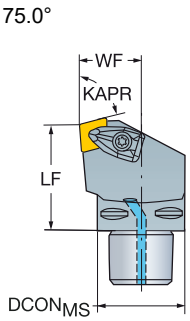
H5

Резцовые головки T-Max® P для точения

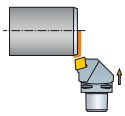
Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ





CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	110.0	3	**C4-DCKNR/L-27050-12**	40.0	53.1	50.0	27.0	10	3.9	0.49	CNMG 12 04 08
		C5	110.0	3	**C5-DCKNR/L-35060-12**	50.0	63.1	60.0	35.0	10	3.9	0.89	CNMG 12 04 08
		C6	110.0	3	**C6-DCKNR/L-45065-12**	63.0	68.1	65.0	45.0	10	3.9	1.48	CNMG 12 04 08
	16	C5	125.0	3	**C5-DCKNR/L-35060-16**	50.0	63.8	60.0	35.0	10	6.4	0.86	CNMG 16 06 12
		C6	125.0	3	**C6-DCKNR/L-45065-16**	63.0	68.8	65.0	45.0	10	6.4	1.50	CNMG 16 06 12
	19	C6	81.0	3	**C6-DCKNR/L-45065-19**	63.0	74.6	65.0	45.0	10	6.4	1.50	CNMG 19 06 12
		C8	100.0	3	**C8-DCKNR/L-55080-19**	80.0	89.6	80.0	55.0	10	6.4	2.82	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152

F2

E1

G1

H36

H10

H5

SANDVIK Coromant

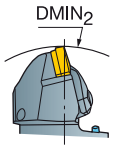
RUS

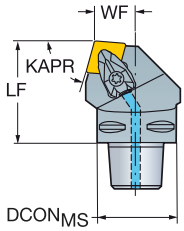
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

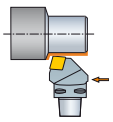
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 75.0°





CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	140.0	3	**C4-DCRNR/L-22050-12**	40.0	50.0	22.0	10	3.9	0.46	CNMG 12 04 08
		C5	165.0	3	**C5-DCRNR/L-27060-12**	50.0	60.0	27.0	10	3.9	0.75	CNMG 12 04 08
		C6	190.0	3	**C6-DCRNR/L-35065-12**	63.0	65.0	35.0	10	3.9	1.40	CNMG 12 04 08
	16	C5	165.0	3	**C5-DCRNR/L-27060-16**	50.0	60.0	27.0	10	6.4	0.74	CNMG 16 06 12
		C6	190.0	3	**C6-DCRNR/L-35065-16**	63.0	65.0	35.0	10	6.4	1.34	CNMG 16 06 12
		C8	250.0	3	**C8-DCRNR/L-55080-16**	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.68	CNMG 16 06 12
	19	C6	190.0	3	**C6-DCRNR/L-35065-19**	63.0	65.0	35.0	10	6.4	1.33	CNMG 19 06 12
		C8	250.0	3	**C8-DCRNR/L-55080-19**	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.68	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

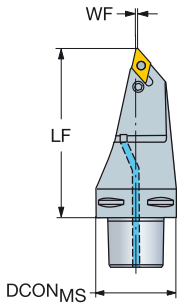
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

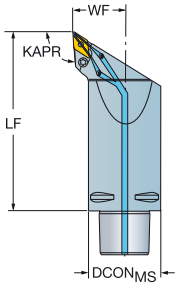
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

Cx-PDMNR/L..HP
48.0°

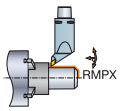
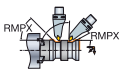


Cx-PDJNR/L..HP (M-T)
93.0°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

Инструмент для многоцелевой обработки

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

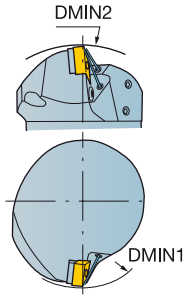
RUS

Резцовые головки T-Max® P для точения

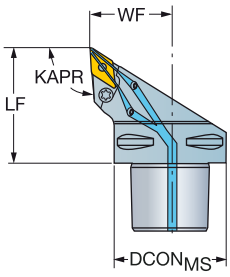
Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

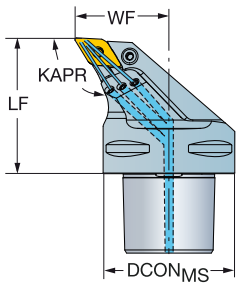
KAPR



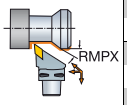
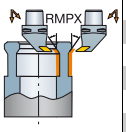
Cx-PDJNR/L..HP
93.0°



Cx-PDUNR/L..HP
93.0°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C4	90.0	145.0	27°	3	C4-PDJNR/L-27050-11HP	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.44	DNMG 11 04 08
		C5	110.0	165.0	27°	3	C5-PDJNR/L-35060-11HP	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.79	DNMG 11 04 08
	15	C4	65.0	145.0	27°	3	C4-PDJNR/L-27055-15HP	40.0	55.0	27.0	150	5.0	0.48	DNMG 15 06 08
		C5	65.0	165.0	27°	3	C5-PDJNR/L-35060-15HP	50.0	60.0	35.0	150	5.0	0.79	DNMG 15 06 08
		C6	95.0	195.0	27°	3	C6-PDJNR/L-45065-15HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.31	DNMG 15 06 08
		C8	130.0	250.0	27°	3	C8-PDJNR/L-55080-15HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.74	DNMG 15 06 08
		C10	180.0	280.0	27°	3	C10-PDJNR/L-68110-15HP	100.0	110.0	68.0	150	5.0	6.05	DNMG 15 06 08
	15	C6	80.0		27°	3	C6-PDUNR/L-45065-15HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.36	DNMG 15 06 08
		C8	100.0		27°	3	C8-PDUNR/L-55080-15HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.77	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

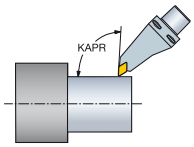
A152
F2
E1
G1
H36
H10
H5

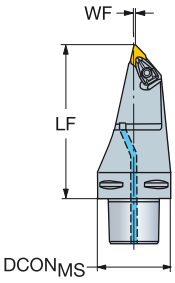
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

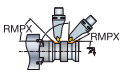
KAPR 93.0°





DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

Инструмент для многоцелевой обработки

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

L = Левое исполнение

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

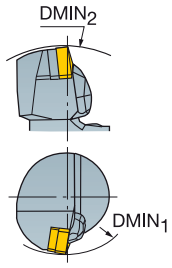
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Резцовые головки T-Max® P для точения

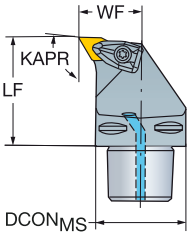
Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

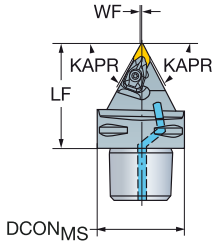
KAPR



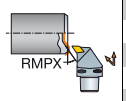
Cx-DDUNR/L
93.0°



Cx-DDNNN
62.5°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C4		140.0	57°	3	C4-DDNNN-00050-11	40.0	50.0	0.5	10	1.7	0.35	DNMG 11 04 08
	15	C4		145.0	57°	3	C4-DDNNN-00055-15	40.0	55.0	0.5	10	3.9	0.38	DNMG 15 06 08
		C5		165.0	57°	3	C5-DDNNN-00060-15	50.0	60.0	0.5	10	3.9	0.62	DNMG 15 06 08
		C6		190.0	57°	3	C6-DDNNN-00065-15	63.0	65.0	0.5	10	3.9	1.06	DNMG 15 06 08
		C8		250.0	57°	3	C8-DDNNN-00080-15	80.0	80.0	0.5	10	3.9	2.10	DNMG 15 06 08
	15	C4	110.0	140.0	27°	3	C4-DDUNR/L-27050-15	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.45	DNMG 15 06 08
		C5	110.0	165.0	27°	3	C5-DDUNR/L-35060-15	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.80	DNMG 15 06 08
		C6	110.0	190.0	27°	3	C6-DDUNR/L-45065-15	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.39	DNMG 15 06 08
		C8	110.0	250.0	27°	3	C8-DDUNR/L-55080-15	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.70	DNMG 15 06 08

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

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

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

A152

F2

E1

G1

H36

H10

H5

Резцовые головки T-Max® P для точения

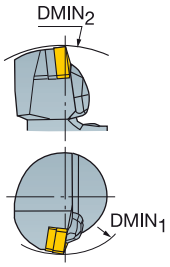
Прижим повышенной жёсткости

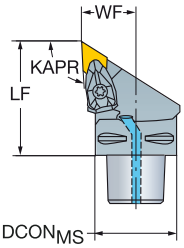
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

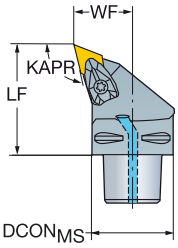
KAPR

Cx-DDJNR/L
93.0°

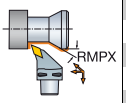
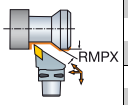
Cx-DDHNR/L
107.5°







DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	15	C4	110.0	145.0	12°	3	C4-DDHNR/L-27055-15	40.0	55.0	27.0	10	3.9	0.45	DNMG 15 06 08
		C5	110.0	165.0	12°	3	C5-DDHNR/L-35060-15	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.74	DNMG 15 06 08
		C6	110.0	190.0	12°	3	C6-DDHNR/L-45065-15	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.27	DNMG 15 06 08
		C8	110.0	250.0	12°	3	C8-DDHNR/L-55080-15	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.50	DNMG 15 06 08
	11	C3	60.0	121.0	27°	3	C3-DDJNR/L-22045-11	32.0	45.0	22.0	10	1.7	0.23	DNMG 11 04 08
		C4	60.0	140.0	27°	3	C4-DDJNR/L-27050-11	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.39	DNMG 11 04 08
		C5	65.0	165.0	27°	3	C5-DDJNR/L-35060-11	50.0	60.0	35.0	10	1.7	0.76	DNMG 11 04 08
	15	C4	110.0	145.0	27°	3	C4-DDJNR/L-27055-15	40.0	55.0	27.0	10	3.9	0.46	DNMG 15 06 08
		C5	110.0	165.0	27°	3	C5-DDJNR/L-35060-15	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.72	DNMG 15 06 08
		C6	110.0	190.0	27°	3	C6-DDJNR/L-45065-15	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.18	DNMG 15 06 08
		C8	110.0	250.0	27°	3	C8-DDJNR/L-55080-15	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.30	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

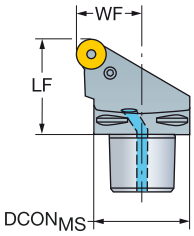
A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



RCMX
RCMT
RCGX AL

						Размеры, мм						
		CZC_{MS}	RMPX	CNSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	20	C8	27°	3	**C8-PRSCR/L-55080-20**	80.0	80.0	55.0	10	8.0	2.45	RCMX 20 06 00

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152

F2

E1

G1

H36

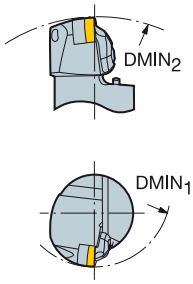
H10

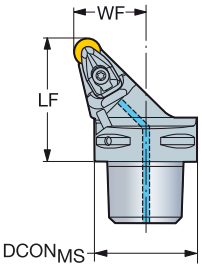
H5

Резцовые головки T-Max® P для точения

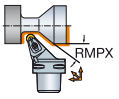
Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ





RNMG
RNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	110.0	140.0	40°	3	C4-DRSNR/L-27050-12	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.38	RNMG 12 04 00
		C5	110.0	165.0	40°	3	C5-DRSNR/L-35060-12	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.70	RNMG 12 04 00
		C6	110.0	190.0	40°	3	C6-DRSNR/L-45065-12	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.11	RNMG 12 04 00

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

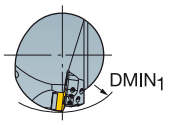
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

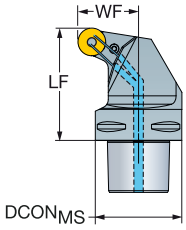
A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ





RCMX
RCMT
RCGX AL

							Размеры, мм						
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C10	500.0	65°	3	**C10-PRSCR/L-70130-16C**	100.0	130.0	70.0	150	5.0	6.84	RCMX 16 06 00

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

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

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

A152

F2

E1

G1

H36

H10

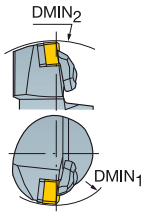
H5

Резцовые головки T-Max® P для точения

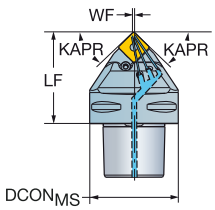
Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

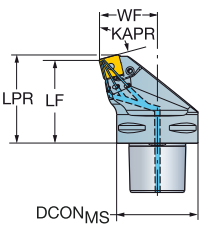
KAPR



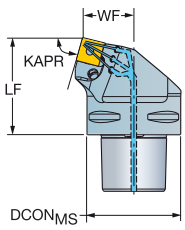
Cx-PSDNN..HP
45.0°

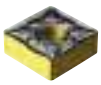


Cx-PSKNR/L..HP
75.0°

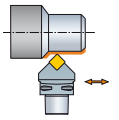
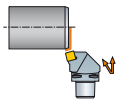
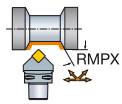


Cx-PSRNR/L..HP
75.0°





SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	15	C6			40°	3	C6-PSDNN-00065-15HP	63.0		65.0	0.5	150	5.0	1.29	SNMG 15 06 12
	19	C6			40°	3	C6-PSDNN-00065-19HP	63.0		65.0	0.5	150	10.0	1.29	SNMG 19 06 12
	15	C6	125.0		10°	3	C6-PSKNR/L-45065-15HP	63.0	68.8	65.0	45.0	150	5.0	1.52	SNMG 15 06 12
	19	C6	125.0		10°	3	C6-PSKNR/L-45065-19HP	63.0	69.6	65.0	45.0	150	10.0	1.60	SNMG 19 06 12
	15	C6		190.0	10°	3	C6-PSRNR/L-35065-15HP	63.0		65.0	35.0	150	5.0	1.48	SNMG 15 06 12
	19	C6		190.0	10°	3	C6-PSRNR/L-35065-19HP	63.0		65.0	35.0	150	10.0	1.47	SNMG 19 06 12

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

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

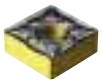
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

Резцовые головки T-Max® P для точения

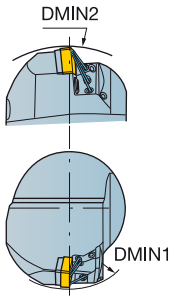
Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

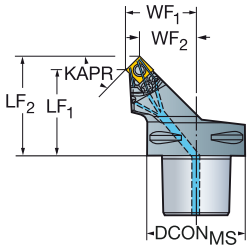


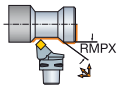
SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

KAPR



45.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	90.0	145.0	3	**C4-PSSNR/L-27042-12HP**	40.0	50.3	42.0	27.0	150	5.0	0.41	SNMG 12 04 08
		C5	110.0	165.0	3	**C5-PSSNR/L-35052-12HP**	50.0	60.3	52.0	35.0	150	5.0	0.75	SNMG 12 04 08
		C6	110.0	200.0	3	**C6-PSSNR/L-45056-12HP**	63.0	64.3	56.0	45.0	150	5.0	1.19	SNMG 12 04 08
		C8	200.0	260.0	3	**C8-PSSNR/L-55080-12HP**	80.0	88.3	80.0	55.0	150	5.0	2.57	SNMG 12 04 08
	15	C6	110.0	200.0	3	**C6-PSSNR/L-45054-15HP**	63.0	64.2	54.0	45.0	150	5.0	1.23	SNMG 15 06 12
	19	C6	110.0	180.0	3	**C6-PSSNR/L-45052-19HP**	63.0	64.5	52.0	45.0	150	10.0	1.20	SNMG 19 06 12
		C8	200.0	260.0	3	**C8-PSSNR/L-55080-19HP**	80.0	92.5	80.0	55.0	150	10.0	2.72	SNMG 19 06 12
		C10	260.0	315.0	3	**C10-PSSNL-68092-19HP**	100.0	104.5	92.0	68.0	150	10.0	5.10	SNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

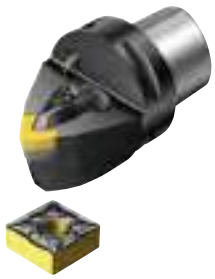
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

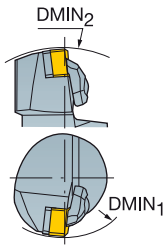
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

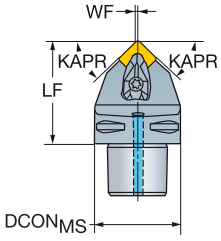
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



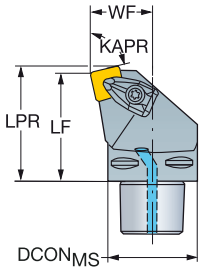
KAPR



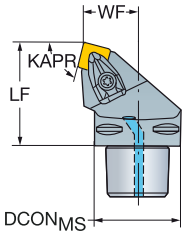
Cx-DSDNN
45.0°



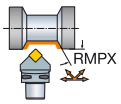
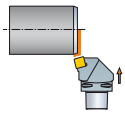
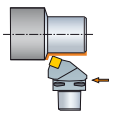
Cx-DSKNR/L
75.0°



Cx-DSRNR/L
75.0°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C3		124.0	40°	3	C3-DSDNN-00048-12	32.0		48.0	0.3	10	3.9	0.23	SNMG 12 04 08
		C4		140.0	40°	3	C4-DSDNN-00050-12	40.0		50.0	0.3	10	3.9	0.40	SNMG 12 04 08
		C5		165.0	40°	3	C5-DSDNN-00060-12	50.0		60.0	0.3	10	3.9	0.78	SNMG 12 04 08
		C6		190.0	40°	3	C6-DSDNN-00065-12	63.0		65.0	0.3	10	3.9	1.20	SNMG 12 04 08
	15	C5		165.0	40°	3	C5-DSDNN-00060-15	50.0		60.0	0.5	10	6.4	0.70	SNMG 15 06 12
		C6		190.0	40°	3	C6-DSDNN-00065-15	63.0		65.0	0.5	10	6.4	1.20	SNMG 15 06 12
	19	C5		170.0	40°	3	C5-DSDNN-00065-19	50.0		65.0	0.5	10	6.4	0.76	SNMG 19 06 12
		C6		195.0	40°	3	C6-DSDNN-00070-19	63.0		70.0	0.5	10	6.4	1.24	SNMG 19 06 12
	12	C4	110.0		10°	3	C4-DSKNR/L-27050-12	40.0	53.1	50.0	27.0	10	3.9	0.47	SNMG 12 04 08
		C5	110.0		10°	3	C5-DSKNR/L-35060-12	50.0	63.1	60.0	35.0	10	3.9	0.85	SNMG 12 04 08
	15	C5	125.0		10°	3	C5-DSKNR/L-35060-15	50.0	63.8	60.0	35.0	10	6.4	0.85	SNMG 15 06 12
		C6	125.0		10°	3	C6-DSKNR/L-45065-15	63.0	68.8	65.0	45.0	10	6.4	1.38	SNMG 15 06 12
	19	C6	125.0		10°	3	C6-DSKNR/L-45065-19	63.0	69.6	65.0	45.0	10	6.4	1.50	SNMG 19 06 12
		C8	125.0		10°	3	C8-DSKNR/L-55080-19	80.0	84.6	80.0	55.0	10	6.4	2.68	SNMG 19 06 12
	12	C3		124.0	10°	3	C3-DSRNR-19048-12	32.0		48.0	19.0	10	3.9	0.26	SNMG 12 04 08
		C4		140.0	10°	3	C4-DSRNR/L-22050-12	40.0		50.0	22.0	10	3.9	0.40	SNMG 12 04 08
		C5		165.0	10°	3	C5-DSRNR/L-27060-12	50.0		60.0	27.0	10	3.9	0.72	SNMG 12 04 08
		C6		190.0	10°	3	C6-DSRNR/L-35065-12	63.0		65.0	35.0	10	3.9	1.24	SNMG 12 04 08
	15	C5		165.0	10°	3	C5-DSRNR/L-27060-15	50.0		60.0	27.0	10	6.4	0.76	SNMG 15 06 12
		C6		190.0	10°	3	C6-DSRNR/L-35065-15	63.0		65.0	35.0	10	6.4	1.31	SNMG 15 06 12
	19	C6		190.0	10°	3	C6-DSRNR/L-35065-19	63.0		65.0	35.0	10	6.4	1.30	SNMG 19 06 12
		C8		250.0	10°	3	C8-DSRNR/L-45080-19	80.0		80.0	45.0	10	6.4	2.54	SNMG 19 06 12

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

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

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

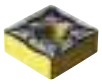
A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

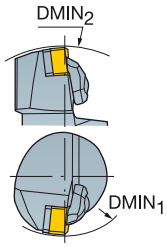
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

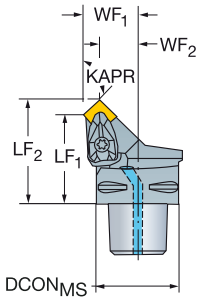
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



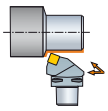
KAPR



45.0°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	110.0	140.0	3	C4-DSSNR/L-27042-12	40.0	50.3	42.0	27.0	10	3.9	0.36	SNMG 12 04 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-DSSNR/L-35052-12	50.0	60.3	52.0	35.0	10	3.9	0.68	SNMG 12 04 08
		C6	110.0	190.0	3	C6-DSSNR/L-45056-12	63.0	64.3	56.0	45.0	10	3.9	1.10	SNMG 12 04 08
	15	C5	125.0	165.0	3	C5-DSSNR/L-35050-15	50.0	60.2	50.0	35.0	10	6.4	0.70	SNMG 15 06 12
		C6	125.0	190.0	3	C6-DSSNR/L-45054-15	63.0	64.2	54.0	45.0	10	6.4	1.12	SNMG 15 06 12
	19	C6	125.0	190.0	3	C6-DSSNR/L-45052-19	63.0	64.5	52.0	45.0	10	6.4	1.15	SNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152

F2

E1

G1

H36

H10

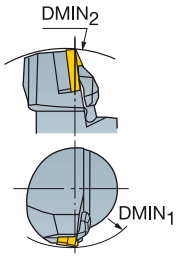
H5

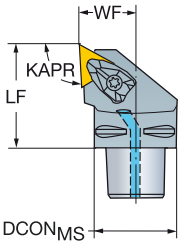
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

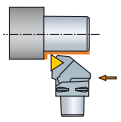
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 93.0°





TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C4	110.0	140.0	3	C4-DTJNR/L-27050-16	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.43	TNMG 16 04 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-DTJNR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	1.7	0.78	TNMG 16 04 08
		C6	110.0	190.0	3	C6-DTJNR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	1.7	1.34	TNMG 16 04 08
	22	C4	110.0	140.0	3	C4-DTJNR-27050-22	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.05	TNMG 22 04 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-DTJNR/L-35060-22	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.98	TNMG 22 04 08
		C6	110.0	190.0	3	C6-DTJNR/L-45065-22	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.40	TNMG 22 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

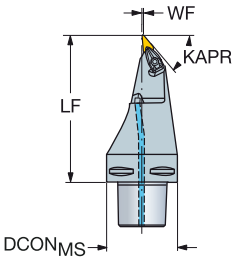
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

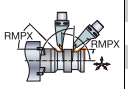
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 95.0°

VNMG



Инструмент для многоцелевой обработки

		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C8	45°	3	**C8-DVMNL-00160-16**	80.0	160.0	1.2	10	3.0	3.85	VNMG 16 04 08

L = Левое исполнение

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

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

A152

F2

E1

G1

H36

H10

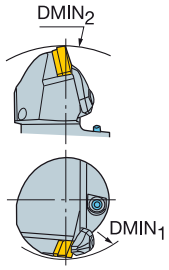
H5

Резцовые головки T-Max® P для точения

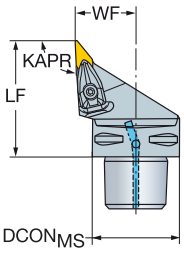
Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

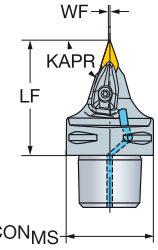
KAPR



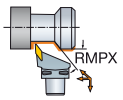
Cx-DVJNR/L
93.0°



Cx-DVVNN
72.5°



VNMG

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C4	60.0	152.0	50°	3	**C4-DVJNR/L-27062-16**	40.0	62.0	27.0	10	3.0	0.45	VNMG 16 04 08
		C5	65.0	170.0	50°	3	**C5-DVJNR/L-35065-16**	50.0	65.0	35.0	10	3.0	0.72	VNMG 16 04 08
		C6	81.0	190.0	50°	3	**C6-DVJNR/L-45065-16**	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.13	VNMG 16 04 08
		C8	100.0	250.0	50°	3	**C8-DVJNR/L-55080-16**	80.0	80.0	55.0	10	3.0	2.22	VNMG 16 04 08
	16	C4		152.0	70°	3	**C4-DVVNN-00062-16**	40.0	62.0	0.6	10	3.0	0.41	VNMG 16 04 08
		C5		170.0	70°	3	**C5-DVVNN-00065-16**	50.0	65.0	0.6	10	3.0	0.63	VNMG 16 04 08
		C6		190.0	70°	3	**C6-DVVNN-00065-16**	63.0	65.0	0.6	10	3.0	1.03	VNMG 16 04 08
		C8		250.0	70°	3	**C8-DVVNN-00080-16**	80.0	80.0	0.6	10	3.0	2.00	VNMG 16 04 08

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

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

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

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

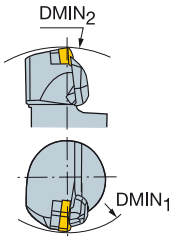
SANDVIK Coromant

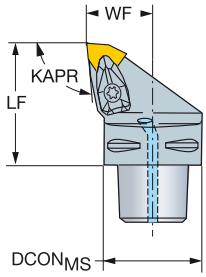
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

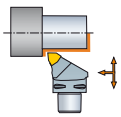
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 95.0°





WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	C3	60.0	116.0	3	C3-DWLNR/L-22040-06	32.0	40.0	22.0	10	1.7	0.21	WNMG 06 04 08
		C4	60.0	140.0	3	C4-DWLNR/L-27050-06	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.43	WNMG 06 04 08
		C5	65.0	165.0	3	C5-DWLNR/L-35060-06	50.0	60.0	35.0	10	1.7	0.74	WNMG 06 04 08
		C6	81.0	190.0	3	C6-DWLNR/L-45065-06	63.0	65.0	45.0	10	1.7	1.33	WNMG 06 04 08
	08	C4	110.0	140.0	3	C4-DWLNR/L-27050-08	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.43	WNMG 08 04 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-DWLNR/L-35060-08	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.74	WNMG 08 04 08
		C6	110.0	190.0	3	C6-DWLNR/L-45065-08	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.34	WNMG 08 04 08
		C8	110.0	250.0	3	C8-DWLNR/L-55080-08	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.58	WNMG 08 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152

F2

E1

G1

H36

H10

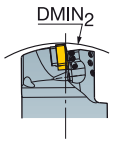
H5

Резцовые головки T-Max® P для точения

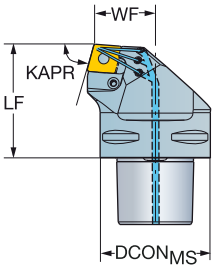
Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

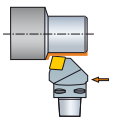
KAPR



75.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C6	190.0	3	**C6-PCRNR/L-35065-16HP**	63.0	65.0	35.0	150	5.0	1.50	CNMG 16 06 12
	19	C6	190.0	3	**C6-PCRNR/L-35065-19HP**	63.0	65.0	35.0	150	10.0	1.48	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие				
	CZC$_{MS}$	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
16	C6	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5691 026-03
19	C6	174.3-842M	174.3-822M	171.31-851M	174.3-862	5691 026-03

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

A152

F2

E1

G1

H36

H10

H5

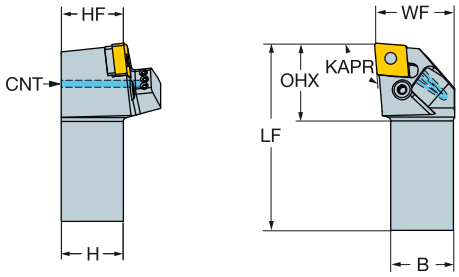
SANDVIK Coromant

Державки T-Max® P для точения

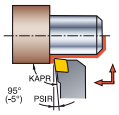
Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

KAPR 95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

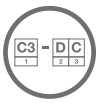
A152

F2

E1

G1

H36



H10

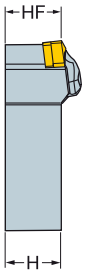
H5

Державки T-Max® P для точения

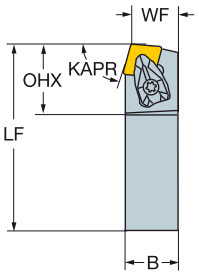
Прижим повышенной жёсткости

CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

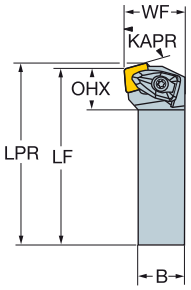
KAPR



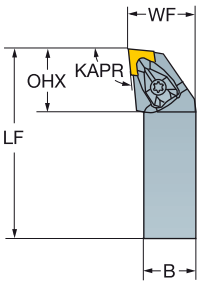
DCBNR/L
75.0°

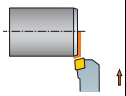
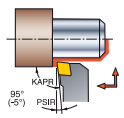


DCKNR/L
75.0°



DCLNR/L
95.0°



		CZC$_{MS}$	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	12	20 x 20	34.2	DCBNR/L 2020K 12	20.0	20.0		125.0	17.0	20.0	3.9	0.43	CNMG 12 04 08
		25 x 25	34.6	DCBNR/L 2525M 12	25.0	25.0		150.0	22.0	25.0	3.9	0.76	CNMG 12 04 08
		32 x 25	34.6	DCBNR/L 3225P 12	25.0	32.0		170.0	22.0	32.0	3.9	1.09	CNMG 12 04 08
		32 x 32	34.2	DCBNR/L 3232P 12	32.0	32.0		170.0	27.0	32.0	3.9	1.35	CNMG 12 04 08
	16	25 x 25	41.5	DCBNR/L 2525M 16	25.0	25.0		150.0	22.0	25.0	6.4	0.79	CNMG 16 06 12
		32 x 25	32.0	DCBNR/L 3225P 16	25.0	32.0		170.0	22.0	32.0	6.4	1.11	CNMG 16 06 12
		32 x 32	41.6	DCBNR/L 3232P 16	32.0	32.0		170.0	27.0	32.0	6.4	1.39	CNMG 16 06 12
	19	32 x 32	46.1	DCBNR/L 3232P 19	32.0	32.0		170.0	27.0	32.0	6.4	1.39	CNMG 19 06 12
	12	20 x 20	21.2	DCKNR/L 2020K 12	20.0	20.0	128.1	125.0	25.0	20.0	3.9	0.46	CNMG 12 04 08
		25 x 25	21.2	DCKNR/L 2525M 12	25.0	25.0	153.1	150.0	32.0	25.0	3.9	0.80	CNMG 12 04 08
		32 x 25	21.3	DCKNR/L 3225P 12	25.0	32.0	173.1	170.0	32.0	32.0	3.9	1.10	CNMG 12 04 08
	16	32 x 32	27.1	DCKNR/L 3232P 16	32.0	32.0	173.8	170.0	40.0	32.0	6.4	1.44	CNMG 16 06 12
	09	16 x 16	24.8	DCLNR/L 1616H 09	16.0	16.0		100.0	20.0	16.0	1.7	0.22	CNMG 09 03 08
		20 x 20	24.8	DCLNR/L 2020K 09	20.0	20.0		125.0	25.0	20.0	1.7	0.43	CNMG 09 03 08
		25 x 25	24.8	DCLNR/L 2525M 09	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	1.7	0.75	CNMG 09 03 08
	12	16 x 16	32.2	DCLNR/L 1616H 12	16.0	16.0		100.0	20.0	16.0	3.9	0.26	CNMG 12 04 08
		20 x 20	32.0	DCLNR/L 2020K 12	20.0	20.0		125.0	25.0	20.0	3.9	0.44	CNMG 12 04 08
		25 x 25	32.0	DCLNR/L 2525M 12	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	3.9	0.77	CNMG 12 04 08
		32 x 25	32.0	DCLNR/L 3225P 12	25.0	32.0		170.0	32.0	32.0	3.9	1.11	CNMG 12 04 08
		32 x 32	32.2	DCLNR/L 3232P 12	32.0	32.0		170.0	40.0	32.0	3.9	1.38	CNMG 12 04 08
	16	25 x 25	39.0	DCLNR/L 2525M 16	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	6.4	0.81	CNMG 16 06 12
		32 x 25	39.0	DCLNR/L 3225P 16	25.0	32.0		170.0	32.0	32.0	6.4	1.13	CNMG 16 06 12
		32 x 32	39.0	DCLNR/L 3232P 16	32.0	32.0		170.0	40.0	32.0	6.4	1.41	CNMG 16 06 12
	19	25 x 25	43.7	DCLNR/L 2525M 19	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	6.4	0.82	CNMG 19 06 12
		32 x 32	43.2	DCLNR/L 3232P 19	32.0	32.0		170.0	40.0	32.0	6.4	1.41	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие		
CZC$_{MS}$		Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
09	16 x 16-25 x 25	5513 020-04	5322 236-04	5412 028-011
12	16 x 16	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021
12	20 x 20-32 x 32	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021
16	25 x 25-32 x 32	5513 020-07	5322 234-04	5412 028-031
19	25 x 25-32 x 32	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041

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

A152

F2

E1

H36

H10

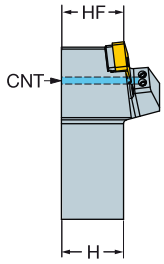
SANDVIK Coromant

Державки T-Max® P для точения

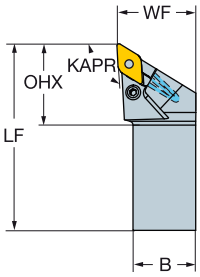
Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

KAPR



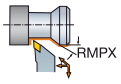
93.0°



DNMM, DNMX

DNMG

DNMA, DNGA

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

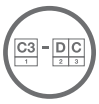
A152

F2

E1

G1

H36

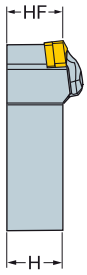
 H10

H5

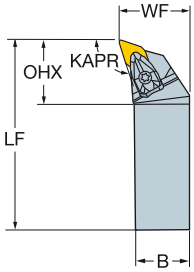
Державки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

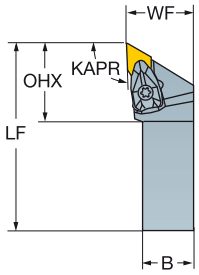
KAPR



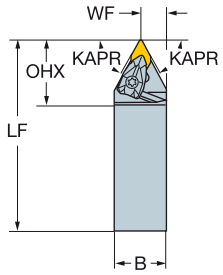
DDHNR/L
107.5°



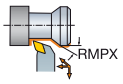
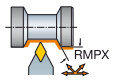
DDJNR/L
93.0°



DDNNN
62.5°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

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

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

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

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

A152

F2

E1

H36

H10

SANDVIK Coromant

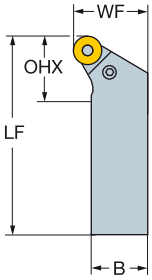
Державки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

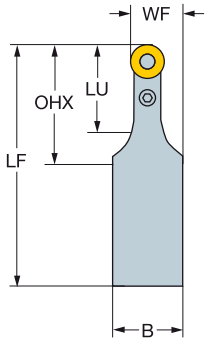
Круглая пластина (с задним углом)

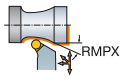
RCMX
RCMT
RCGX AL

PRGCR/L



PRDCN



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

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

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

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

A48

F2

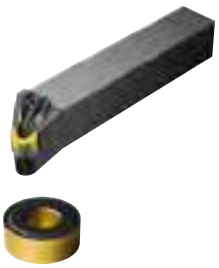
E1

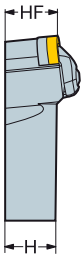
H36

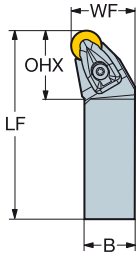
H10

Державки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости







RNMG
RNGA

						Размеры, мм							
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	**Код заказа**	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	12	25 x 25	40°	31.6	**DRSNR/L 2525M 12**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.74	RNMG 12 04 00
	15	32 x 25	40°	38.5	**DRSNR/L 3225P 15**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	6.4	1.04	RNMG 15 06 00
	19	32 x 32	40°	42.6	**DRSNR/L 3232P 19**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	6.4	1.34	RNMG 19 06 00

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152

F2

E1

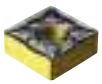
H36

H10

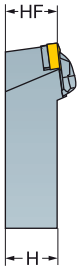
SANDVIK Coromant

Державки T-Max® P для точения

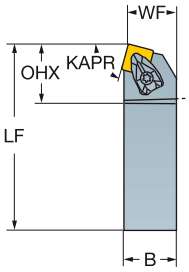
Прижим повышенной жёсткости



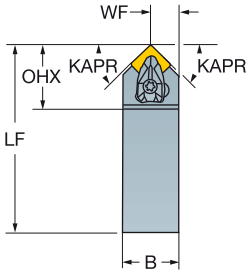
KAPR



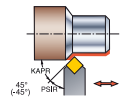
DSBNR/L
75.0°



DSDNN
45.0°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

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

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

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

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

A152

F2

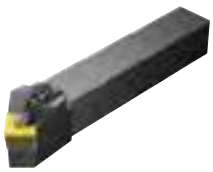
E1

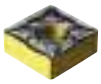
H36

H10

Державки T-Max® P для точения

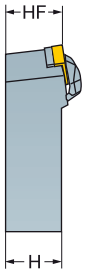
Прижим повышенной жёсткости



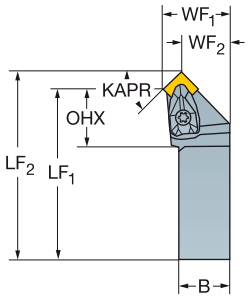


SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

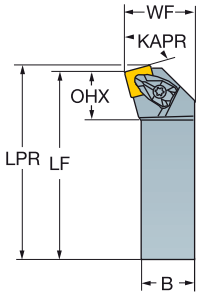
KAPR

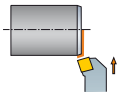


DSSNR/L
45.0°



DSKNR/L
75.0°



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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152 F2 E1 H36 H10

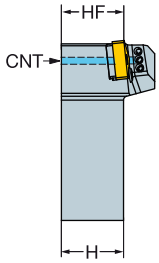
SANDVIK Coromant

Державки T-Max® P для точения

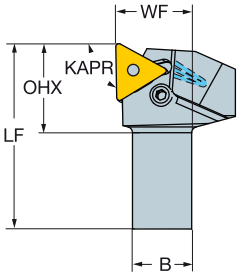
Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

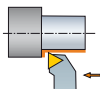
KAPR



91.0°



TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

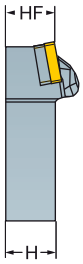
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

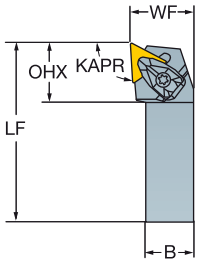
A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

Державки T-Max® P для точения

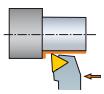
Прижим повышенной жёсткости

KAPR 93.0°





TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152
F2
E1
H36
H10

SANDVIK Coromant

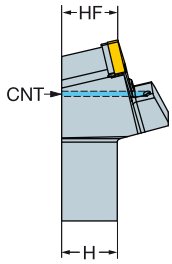
Державки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

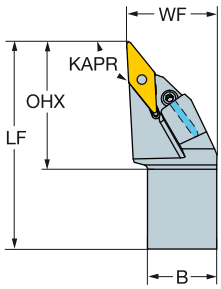
Высокоточная подача СОЖ

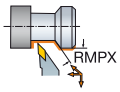
VNMG

KAPR



93.0°



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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152

F2

E1

G1

H36

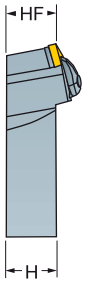
H10

H5

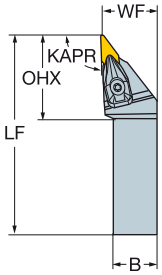
Державки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

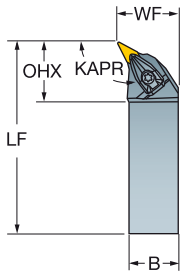
KAPR



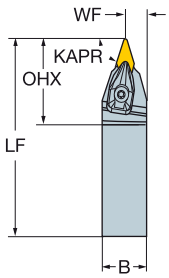
DVJNR/L
93.0°



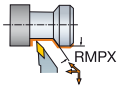
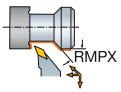
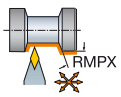
DVPNR/L
117.5°



DVVNN
72.5°



VNMG

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

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

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

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

A152

F2

E1

H36

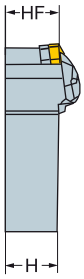
H10

SANDVIK Coromant

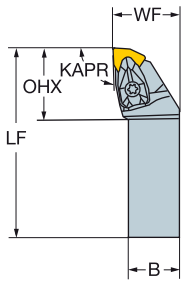
Державки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

KAPR



95.0°



WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152

F2

E1

H36

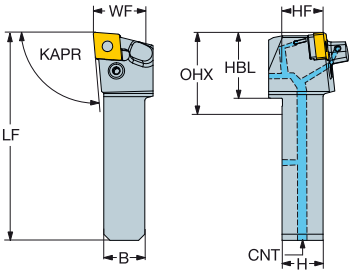
H10

Державки QS T-Max® P для точения

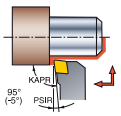
Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

KAPR 95.0°
PSIR -5.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

						Размеры, мм										
		CZC_{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	12	20 x 20	52.0	3	QS-PCLNR/L 2020-12C	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.31	CNMG 12 04 08
		25 x 25	57.0	3	QS-PCLNR/L 2525-12C	25.0	25.0	32.0	116.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.54	CNMG 12 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152
F2
E1
G1
H36
H5

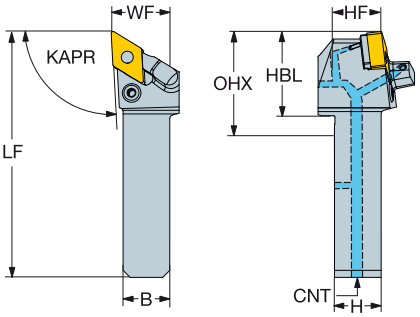
SANDVIK Coromant

Державки QS T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°
PSIR -3.0°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152

F2

E1

G1

H36

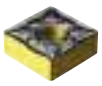
H5

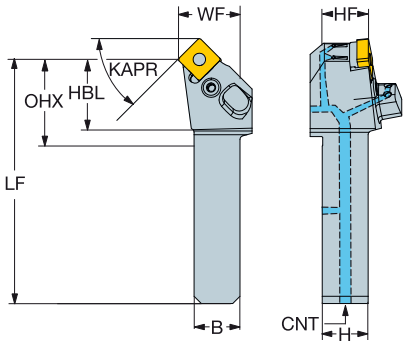
Державки QS T-Max® P для точения

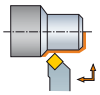
Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

KAPR 45.0°
PSIR 45.0°





		CZC_{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	12	20 x 20	52.7	3	**QS-PSSNR/L 2020-12C**	20.0	20.0	32.7	101.7	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.33	SNMG 12 04 08
		25 x 25	56.7	3	**QS-PSSNR/L 2525-12C**	25.0	25.0	31.7	115.7	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.54	SNMG 12 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие

Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	Винт подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ
174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

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

A152

F2

E1

G1

H36

H5

SANDVIK Coromant

Инструменты T-Max® P для внутренней обработки

Coromant Capto®

Инструменты в зависимости от формы пластины

C	D	S	T
A218	A219	A220	A221
Прижим рычагом за отверстие	Прижим рычагом за отверстие	Прижим рычагом за отверстие	Прижим рычагом за отверстие

Расточные оправки

Инструменты в зависимости от формы пластины

C	D	S	T
A222	A223	A224	A225
Прижим рычагом за отверстие	Прижим рычагом за отверстие	Прижим рычагом за отверстие	Прижим рычагом за отверстие

Резцовые головки CoroTurn® SL

Инструменты в зависимости от формы пластины

C	D	S	T	V
A226-A228	A229-A231	A232-A233	A234-A236	A237
Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим повышенной жёсткости	Прижим рычагом за отверстие Прижим повышенной жёсткости	Прижим повышенной жёсткости

Резцовые головки CoroTurn® SL для обратного растачивания

Инструменты в зависимости от формы пластины

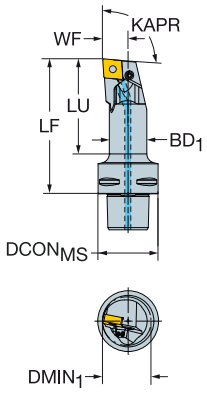
D	V
A238-A239	A240-A241
Прижим повышенной жёсткости	Прижим повышенной жёсткости

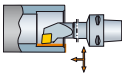
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C4	25.0	51.9	3	C4-PCLNR/L-13080-09HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	2.0	0.41	CNMG 09 03 08
		C5	25.0	50.6	3	C5-PCLNR/L-13080-09HP	50.0	20.0	80.0	13.0	150	2.0	0.61	CNMG 09 03 08
	12	C3	32.0	71.8	3	C3-PCLNR/L-17090-12HP	32.0	25.0	90.0	17.0	150	5.0	0.37	CNMG 12 04 08
		C3	40.0	48.0	3	C3-PCLNR/L-22064-12HP	32.0	32.0	64.0	22.0	150	5.0	0.37	CNMG 12 04 08
		C3	40.0	80.0	3	C3-PCLNR-22096-12HP	32.0	32.0	96.0	22.0	150	5.0	0.55	CNMG 12 04 08
		C4	32.0	63.4	3	C4-PCLNR/L-17090-12HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	5.0	0.51	CNMG 12 04 08
		C4	40.0	86.6	3	C4-PCLNR/L-22110-12HP	40.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	0.77	CNMG 12 04 08
		C4	50.0	59.0	3	C4-PCLNR/L-27080-12HP	40.0	40.0	80.0	27.0	150	5.0	0.72	CNMG 12 04 08
		C4	50.0	99.0	3	C4-PCLNR/L-27120-12HP	40.0	40.0	120.0	27.0	150	5.0	1.08	CNMG 12 04 08
		C5	32.0	61.3	3	C5-PCLNR/L-17090-12HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	5.0	0.70	CNMG 12 04 08
		C5	40.0	82.2	3	C5-PCLNR/L-22110-12HP	50.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	0.98	CNMG 12 04 08
		C5	50.0	115.6	3	C5-PCLNR/L-27140-12HP	50.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.47	CNMG 12 04 08
		C5	63.0	79.0	3	C5-PCLNR/L-35100-12HP	50.0	50.0	100.0	35.0	150	5.0	1.43	CNMG 12 04 08
		C6	32.0	67.5	3	C6-PCLNR/L-17100-12HP	63.0	25.0	100.0	17.0	150	5.0	1.13	CNMG 12 04 08
		C6	40.0	78.5	3	C6-PCLNR/L-22110-12HP	63.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	1.34	CNMG 12 04 08
	16	C5	63.0	129.0	3	C5-PCLNR/L-35150-16HP	50.0	50.0	150.0	35.0	150	5.0	2.11	CNMG 16 06 12
		C6	50.0	109.5	3	C6-PCLNR/L-27140-16HP	63.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.79	CNMG 16 06 12
		C6	63.0	146.7	3	C6-PCLNR/L-35175-16HP	63.0	50.0	175.0	35.0	150	5.0	2.89	CNMG 16 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152

F2

E1

G1

H36

H10

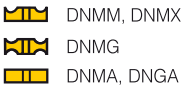
H5

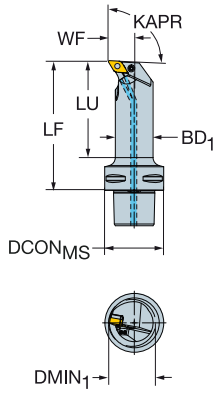
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	32.0	71.8	27°	3	C3-PDUNR-17090-11HP	32.0	25.0	90.0	17.0	150	2.0	0.37	DNMG 11 04 08
		C4	32.0	63.4	27°	3	C4-PDUNR/L-17090-11HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	2.0	0.50	DNMG 11 04 08
		C4	40.0	86.6	27°	3	C4-PDUNR/L-22110-11HP	40.0	32.0	110.0	22.0	150	2.0	0.77	DNMG 11 04 08
		C5	32.0	61.3	27°	3	C5-PDUNR/L-17090-11HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	2.0	0.70	DNMG 11 04 08
		C5	40.0	82.2	27°	3	C5-PDUNR/L-22110-11HP	50.0	32.0	110.0	22.0	150	2.0	0.98	DNMG 11 04 08
		C6	32.0	67.5	27°	3	C6-PDUNR/L-17100-11HP	63.0	25.0	100.0	17.0	150	2.0	1.12	DNMG 11 04 08
	15	C4	50.0	59.0	27°	3	C4-PDUNR/L-27080-15HP	40.0	40.0	80.0	27.0	150	5.0	0.70	DNMG 15 06 08
		C4	50.0	99.0	27°	3	C4-PDUNR/L-27120-15HP	40.0	40.0	120.0	27.0	150	5.0	1.07	DNMG 15 06 08
		C5	50.0	115.6	27°	3	C5-PDUNR/L-27140-15HP	50.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.45	DNMG 15 06 08
		C5	63.0	79.0	27°	3	C5-PDUNR/L-35100-15HP	50.0	50.0	100.0	35.0	150	5.0	1.43	DNMG 15 06 08
		C5	63.0	129.0	27°	3	C5-PDUNR/L-35150-15HP	50.0	50.0	150.0	35.0	150	5.0	2.15	DNMG 15 06 08
		C6	40.0	78.5	27°	3	C6-PDUNR/L-22110-15HP	63.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	1.33	DNMG 15 06 08
		C6	50.0	109.5	27°	3	C6-PDUNR/L-27140-15HP	63.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.81	DNMG 15 06 08
		C6	63.0	146.7	27°	3	C6-PDUNR/L-35175-15HP	63.0	50.0	175.0	35.0	150	5.0	2.91	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152

F2

E1

G1

H36

H10

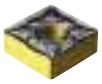
H5

Резцовые головки T-Max® P для точения

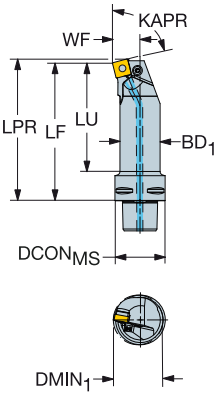
Прижим рычагом за отверстие

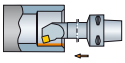
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 75.0°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	32.0	63.4	10°	3	C4-PSKNR/L-17090-12HP	40.0	25.0	93.1	90.0	17.0	150	5.0	0.51	SNMG 12 04 08
		C4	40.0	86.6	10°	3	C4-PSKNR/L-22110-12HP	40.0	32.0	113.1	110.0	22.0	150	5.0	0.79	SNMG 12 04 08
		C5	32.0	61.3	10°	3	C5-PSKNR/L-17090-12HP	50.0	25.0	93.1	90.0	17.0	150	5.0	0.71	SNMG 12 04 08
		C5	40.0	82.2	10°	3	C5-PSKNR-22110-12HP	50.0	32.0	113.1	110.0	22.0	150	5.0	0.98	SNMG 12 04 08
		C5	50.0	115.6	10°	3	C5-PSKNR-27140-12HP	50.0	40.0	143.1	140.0	27.0	150	5.0	1.49	SNMG 12 04 08
		C6	40.0	78.5	10°	3	C6-PSKNR/L-22110-12HP	63.0	32.0	113.1	110.0	22.0	150	5.0	1.35	SNMG 12 04 08
	15	C6	63.0	146.7	10°	3	C6-PSKNR/L-35175-15HP	63.0	50.0	178.8	175.0	35.0	150	5.0	2.96	SNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

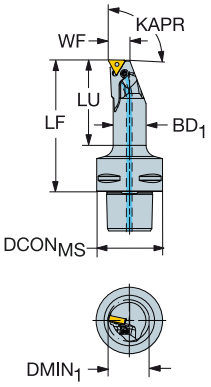
Резцовые головки T-Max® P для точения

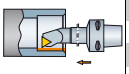
Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 91.0°

TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA



		Размеры, мм											
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	LU	CNSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C4	32.0	51.9	3	**C4-PTFNR/L-13080-11HP**	40.0	20.0	80.0	13.0	150	1.2	0.41	TNMG 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

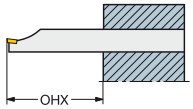
Расточные оправки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

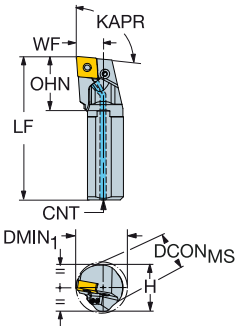
Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

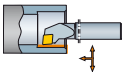
CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

KAPR



95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	16	26.0	64.0	37.8	1	**A16R-PCLNR/L09HP**	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	G 1/8-28	275	2.0	0.28	CNMG 09 03 08
		20	25.0	80.0	34.6	1	**A20S-PCLNR/L09HP**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	2.0	0.55	CNMG 09 03 08
	12	25	32.0	100.0	37.6	1	**A25T-PCLNR/L12HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	5.0	0.97	CNMG 12 04 08
		32	40.0	128.0	38.8	1	**A32T-PCLNR/L12HP**	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	G 1/8-28	275	5.0	1.69	CNMG 12 04 08
		40	50.0	160.0	38.8	1	**A40T-PCLNR/L12HP**	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	G 1/8-28	275	5.0	2.69	CNMG 12 04 08
	19	50	63.0	200.0	45.6	1	**A50U-PCLNR/L19HP**	50.0	47.0	50.0	350.0	35.0	G 1/8-28	275	10.0	5.03	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152

F2

G1

H36

H10

H5

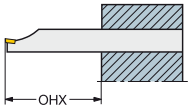
SANDVIK Coromant

Расточные оправки T-Max® P для точения

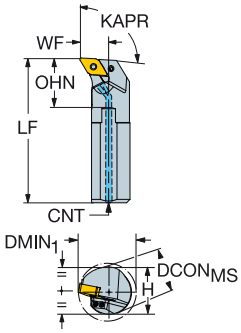
Прижим рычагом за отверстие

Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

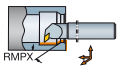
KAPR



93.0°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	25	32.0	27°	100.0	37.7	1	**A25T-PDUNR/L11HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	2.0	0.95	DNMG 11 04 08
		32	40.0	27°	128.0	36.2	1	**A32T-PDUNR/L11HP**	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	G 1/8-28	275	2.0	1.68	DNMG 11 04 08
	15	40	50.0	27°	160.0	40.6	1	**A40T-PDUNR/L15HP**	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	G 1/8-28	275	5.0	2.67	DNMG 15 06 08
		50	63.0	27°	200.0	40.6	1	**A50U-PDUNR/L15HP**	50.0	47.0	50.0	350.0	35.0	G 1/8-28	275	5.0	5.03	DNMG 15 06 08

RMPX

Размеры, мм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152

F2

G1

H36

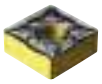
H10

H5

Расточные оправки T-Max® P для точения

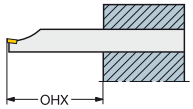
Прижим рычагом за отверстие

Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

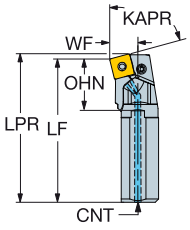


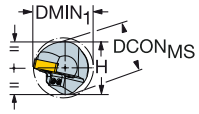
SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

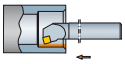
KAPR



75.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LPR	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	12	25	32.0	100.0	35.2	1	**A25T-PSKNR12HP**	25.0	23.0	25.0	303.1	300.0	17.0	G 1/8-28	275	5.0	0.97	SNMG 12 04 08
		32	40.0	128.0	34.3	1	**A32T-PSKNR/L12HP**	32.0	30.0	32.0	303.1	300.0	22.0	G 1/8-28	275	5.0	1.71	SNMG 12 04 08
		40	50.0	160.0	34.3	1	**A40T-PSKNR/L12HP**	40.0	37.0	40.0	303.1	300.0	27.0	G 1/8-28	275	5.0	2.71	SNMG 12 04 08
	19	50	63.0	200.0	40.3	1	**A50U-PSKNR/L19HP**	50.0	47.0	50.0	354.6	350.0	35.0	G 1/8-28	275	10.0	5.34	SNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

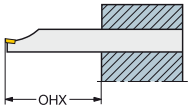
Расточные оправки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

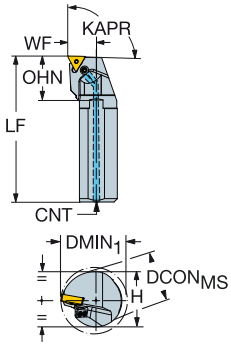
Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

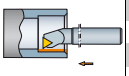
TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

KAPR



91.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	28.0	64.0	30.9	1	**A16R-PTFNR/L11HP**	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	G 1/8-28	275	1.2	0.29	TNMG 11 03 04
		20	28.0	80.0	30.9	1	**A20S-PTFNR11HP**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	1.2	0.54	TNMG 11 03 04
		25	32.0	100.0	30.9	1	**A25T-PTFNR11HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	1.2	0.96	TNMG 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152 F2 G1 H36 H10 H5

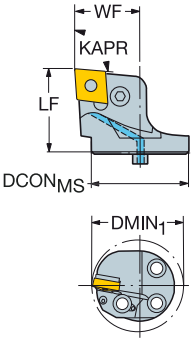
Резцовые головки T-Max® P для точения

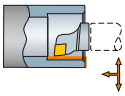
Прижим рычагом за отверстие

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

KAPR 95.0°



		CZCMS	DMIN1	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	25	34.0	1	**SL-PCLNR/L-25-09HP-G**	25.0	28.0	19.0	80	1.7	0.08	CNMG 09 03 08
	12	32	40.0	1	**SL-PCLNR/L-32-12HP**	32.0	36.0	22.0	80	5.0	0.16	CNMG 12 04 08
		40	50.0	1	**SL-PCLNR/L-40-12HP**	40.0	35.0	27.0	80	5.0	0.21	CNMG 12 04 08
	16	40	56.0	1	**SL-PCLNR/L-40-16HP**	40.0	42.0	27.0	80	5.0	0.27	CNMG 16 06 08

-G означает, что основные размеры изменены

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152 F2 H36 H5 H2

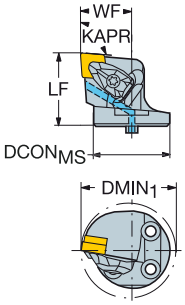
SANDVIK Coromant

Резцовые головки T-Max® P для точения

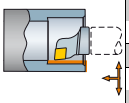
Прижим повышенной жёсткости

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	32	40.0	1	570-DCLNR/L-32-12-L	32.0	38.0	22.0	10	3.9	0.17	CNMG 12 04 08
		40	50.0	1	570-DCLNR/L-40-12-L	40.0	38.0	27.0	10	3.9	0.22	CNMG 12 04 08
	16	40	57.0	1	570-DCLNR/L-40-16-L	40.0	40.0	32.0	10	6.4	0.32	CNMG 16 06 12
	19	40	57.0	1	570-DCLNR/L-40-19-L	40.0	42.0	34.0	10	6.4	0.33	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

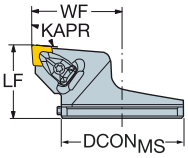
A152 F2 H36 H5 H2

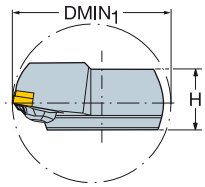
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

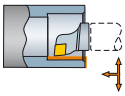
Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR 95.0°





CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZCMS	DMIN1	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	12	80	100.0	**570-DCLNR/L-80-12**	80.0	37.5	45.0	57.0	3.9	0.56	CNMG 12 04 08
	16	80	100.0	**570-DCLNR/L-80-16**	80.0	37.5	45.0	57.0	6.4	0.60	CNMG 16 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152 F2 H36 H2

SANDVIK Coromant

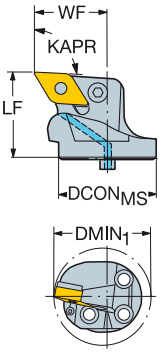
RUS

Резцовые головки T-Max® P для точения

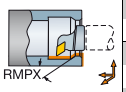
Прижим рычагом за отверстие

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZCMS	DMIN1	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	11	25	38.0	27°	1	SL-PDUNR/L-25-11HP-G	25.0	32.0	21.0	80	2.0	0.10	DNMG 11 04 08
		32	40.0	27°	1	SL-PDUNR/L-32-11HP	32.0	32.0	22.0	80	2.0	0.13	DNMG 11 04 08
	15	40	56.0	27°	1	SL-PDUNR/L-40-15HP	40.0	36.0	30.0	80	5.0	0.24	DNMG 15 06 08

-G означает, что основные размеры изменены

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152
F2
H36
H5
H2

Резцовые головки T-Max® P для точения

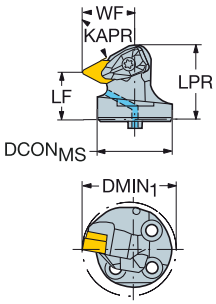
Прижим повышенной жёсткости

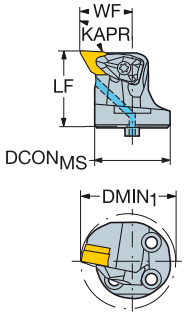
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

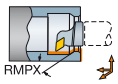
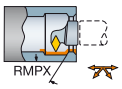
570-DDXNR/L
62.5°

570-DDUNR/L
93.0°





DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	32	40.0	27°	1	**570-DDUNR/L-32-11**	32.0		32.0	22.0	10	1.7	0.13	DNMG 11 04 08
	15	40	50.0	27°	1	**570-DDUNR/L-40-15**	40.0		32.0	27.0	10	3.9	0.21	DNMG 15 06 08
	11	32	40.0	60°	1	**570-DDXNR/L-32-11**	32.0	31.1	20.0	22.0	10	1.7	0.12	DNMG 11 04 08
	15	40	50.0	60°	1	**570-DDXNR/L-40-15-L**	40.0	36.0	22.0	27.0	10	3.9	0.22	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152 F2 H36 H5 H2

Резцовые головки T-Max® P для точения

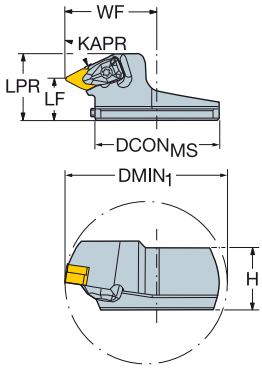
Прижим повышенной жёсткости

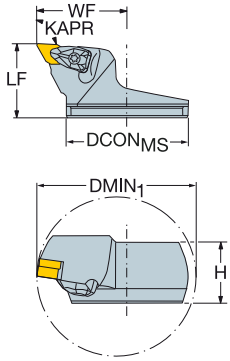
Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR

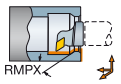
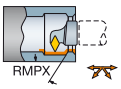
570-DDXNR/L-80
62.5°

570-DDUNR/L-80
93.0°





DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	Код заказа	DCON$_{MS}$	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
	15	80	100.0	27°	**570-DDUNR/L-80-15**	80.0	37.5		45.0	57.0	3.9	0.55	DNMG 15 06 08
	15	80	100.0	60°	**570-DDXNR/L-80-15**	80.0	37.5	40.3	25.0	57.0	3.9	0.50	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

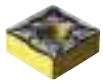
A152 F2 H36 H2

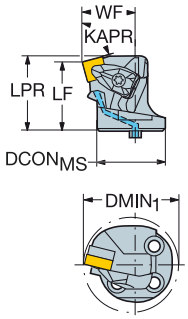
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

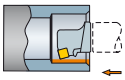
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 75.0°





SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	40	50.0	10°	1	**570-DSKNR/L-40-12**	40.0	41.1	38.0	27.0	10	3.9	0.27	SNMG 12 04 08
	15	40	55.0	10°	1	**570-DSKNR/L-40-15**	40.0	40.7	36.0	29.0	10	6.4	0.31	SNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

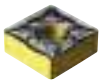
A152 F2 H36 H5 H2

Резцовые головки T-Max® P для точения

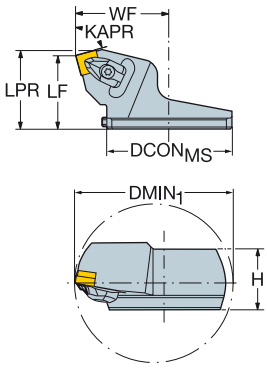
Прижим повышенной жёсткости

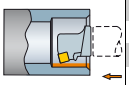
Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR 75.0°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA



		CZCMS	DMIN1	RMPX	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
	15	80	100.0	10°	**570-DSKNR/L-80-15**	80.0	37.5	48.1	45.0	57.0	6.4	0.60	SNMG 15 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152

F2

H36

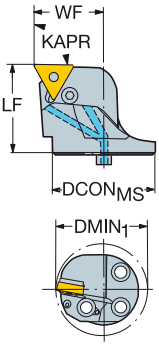
H2

Резцовые головки T-Max® P для точения

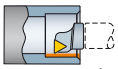
Прижим рычагом за отверстие

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 91.0°



TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

		CZCMS	DMIN1	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	32	40.0	1	**SL-PTFNR/L-32-16HP**	32.0	35.0	22.0	80	2.0	0.16	TNMG 16 04 08
		40	50.0	1	**SL-PTFNR/L-40-16HP**	40.0	35.0	27.0	80	2.0	0.23	TNMG 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152 F2 H36 H5 H2

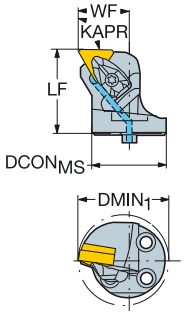
SANDVIK Coromant

Резцовые головки T-Max® P для точения

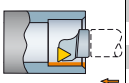
Прижим повышенной жёсткости

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 91.0°



TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	32	40.0	1	**570-DTFNR/L-32-16-L**	32.0	36.0	22.0	10	1.7	0.15	TNMG 16 04 08
		40	50.0	1	**570-DTFNR/L-40-16-L**	40.0	36.0	27.0	10	1.7	0.23	TNMG 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152

F2

H36

H5

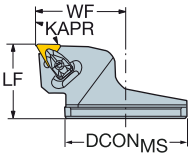
H2

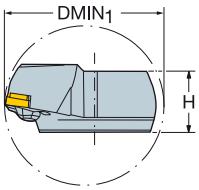
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

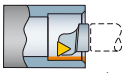
Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR 91.0°





TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

		CZCMS	DMIN1	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	16	80	100.0	**570-DTFNR/L-80-16**	80.0	37.5	45.0	57.0	1.7	0.60	TNMG 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152 F2 H36 H2

SANDVIK Coromant

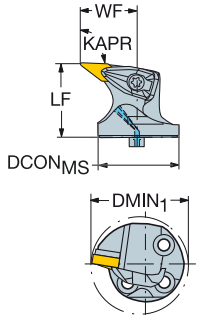
RUS

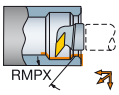
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жёсткости

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 93.0°



							Размеры, мм						
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	40	52.0	25°	1	**570-DVUNR/L-40-16**	40.0	36.0	30.0	10	3.0	0.24	VNMG 16 04 08

RMPX

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152

F2

H36

H5

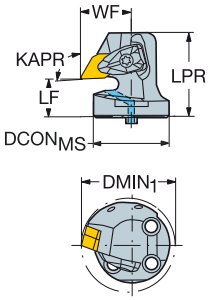
H2

Резцовые головки T-Max® P для обратного растачивания

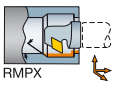
Прижим повышенной жёсткости

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 93.0°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZCMS	DMIN1	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	15	40	50.0	27°	1	**570-DDUNR/L-40-15X**	40.0	44.7	20.0	27.0	10	3.9	0.28	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Центрирующая втулка
5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5638 031-01

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

A152 F2 H36 H5 H2

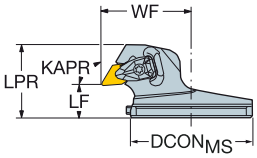
SANDVIK Coromant

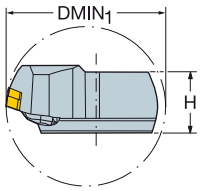
Резцовые головки T-Max® P для обратного растачивания

Прижим повышенной жёсткости

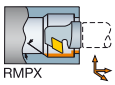
Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR 93.0°





DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZCMS	DMIN1	RMPX	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
 RMPX	15	80	100.0	27°	**570-DDUNR/L-80-15X**	80.0	37.5	45.0	20.0	57.0	3.9	0.55	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

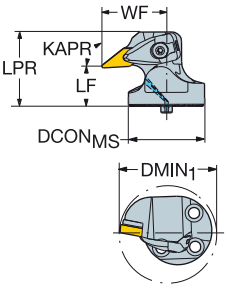
A152 F2 H36 H2

Резцовые головки T-Max® P для обратного растачивания

Прижим повышенной жёсткости

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 93.0°



VNMG

							Размеры, мм							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
RMPX	16	40	56.0	25°	1	**570-DVUNR/L-40-16X**	40.0	38.5	20.0	34.0	10	3.0	0.26	VNMG 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152 F2 H36 H5 H2

SANDVIK Coromant

RUS

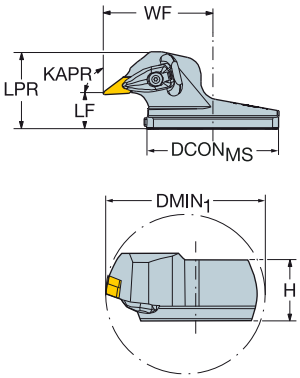
Резцовые головки T-Max® P для обратного растачивания

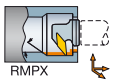
Прижим повышенной жёсткости

Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR 93.0°

VNMG



						Размеры, мм							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
 RMPX	16	80	100.0	30°	**570-DVUNR/L-80-16X**	80.0	37.5	45.0	20.0	64.0	3.0	0.55	VNMG 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A152

F2

H36

H2

T-Max® и T-Max® S

Для обработки сверхтвёрдыми режущими материалами

B

Область применения

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

C

Области применения по ISO:

K N S H

Преимущества и особенности

Высокопроизводительное решение с технологиями Wiper и Xcel

D

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

E

Закрепление

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

F

Инструменты

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

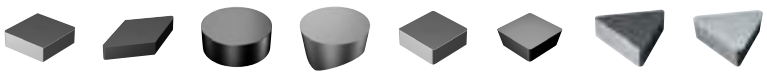
Пластины

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

G

Сверхтвёрдые режущие материалы

Керамика



CN.. A243 | DN.. A244 | RN.. A245 | RC/RP.. A246 | SN.. A247 | SP.. A248 | TN.. A249 | TP.. A249

Поликристаллический алмаз (PCD)

SP.. A248 | TP.. A249

H

A262

A268

H35

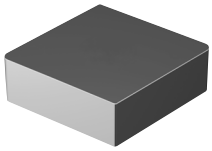
SANDVIK Coromant

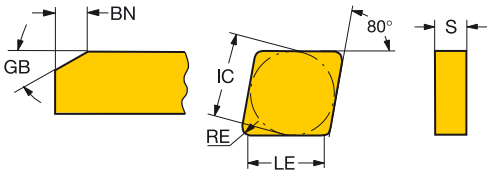
RUS

Пластины T-Max® для точения

Пластина формы C (ромб 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы





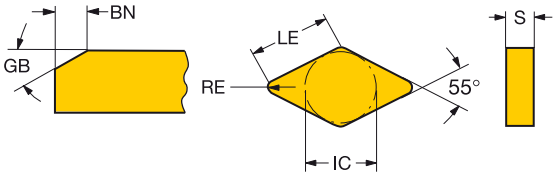
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K 6190	K 650	K 7925	S 6060	S 6065	S 6160	S 650	S 670	H 650	H 670
Чистовая обработка	12	12.1	4.76	0.8	20°	0.10	CNGN120408T01020		★					☆	★	★	☆
		11.7	4.76	1.2	20°	0.25	CNGN120412S02520M			★							
		11.7	4.76	1.2	20°	0.10	CNGN120412T01020								★		★
		11.7	4.76	1.2	20°	0.25	CNGN120412T02520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

A262 A268 A278 A294 H36 H6 H3

Пластины T-Max® для точения

Пластина формы D (ромб 55°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



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

A262 A268 A278 A294 H36 H6 H3

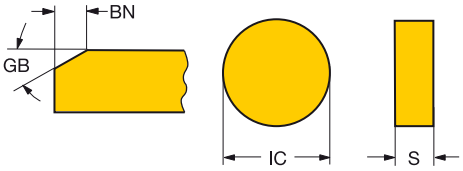
SANDVIK Coromant

RUS

Пластины T-Max® для точения

Пластина формы R (круглая)

Сверхтвёрдые режущие материалы



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

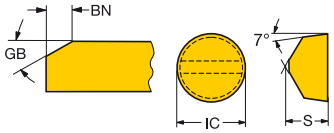
A262 A268 A278 A294 H36 H6 H3

Пластины T-Max® для точения

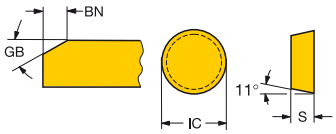
Пластина формы R (круглая)

Сверхтвёрдые режущие материалы

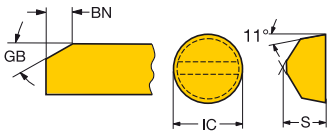
RCGX..K/T



RPGN..S/T



RPGX..S/T



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

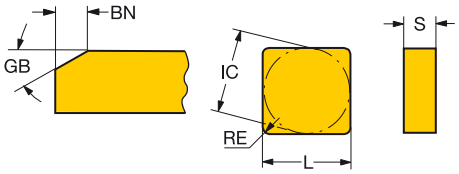
A262 A268 A278 A294 H36 H6 H3

SANDVIK Coromant

Пластины T-Max® для точения

Пластина формы S (квадратная)

Сверхтвёрдые режущие материалы



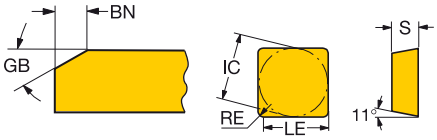
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K 6190	K 650	K 7925	S 6060	S 6065	S 6160	S 650	S 670	H 650	H 670
Чистовая обработка	09	8.7	3.18	0.8	20°	0.10	SNGN090308T01020		★					☆	★	★	☆
		8.3	3.18	1.2	20°	0.25	SNGN090312S02520M			★							
		8.3	3.18	1.2	20°	0.10	SNGN090312T01020		★					★		★	
	12	11.1	4.76	1.6	20°	0.10	SNGN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

A262 A268 A278 A294 H36 H6 H3

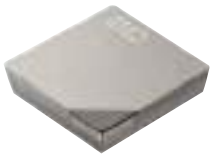
Пластины T-Max® для точения

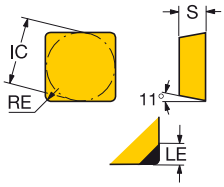
Пластина формы S (квадратная)

Сверхтвёрдые режущие материалы



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





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

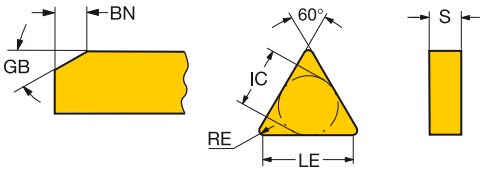
A262 A268 A278 A294 H36 H6 H3

SANDVIK Coromant

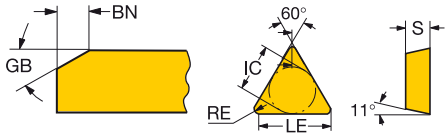
Пластины T-Max® для точения

Пластина формы T (треугольная)

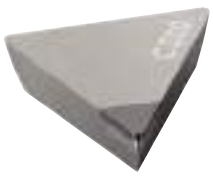
Сверхтвёрдые режущие материалы

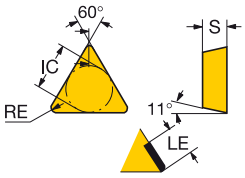


		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K	S		H	
								650	650	670	650	670
Чистовая обработка	11	10.2	3.18	0.79	20°	0.10	TNGN110308T01020	★	★		★	
	16	15.7	4.76	0.79	20°	0.10	TNGN160408T01020	★	☆	★	★	☆
		15.3	4.76	1.19	20°	0.10	TNGN160412T01020			★		★
		15.7	7.94	0.79	20°	0.10	TNGN160708T01020	★	★		★	
		15.3	7.94	1.19	20°	0.10	TNGN160712T01020	★	★		★	
	22	21.2	4.76	0.79	20°	0.10	TNGN220408T01020			★		★



		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K	S		H	
								650	650	670	650	670
Чистовая обработка	11	10.6	3.18	0.4	20°	0.10	TPGN110304T01020	★	★		★	
		10.2	3.18	0.8	20°	0.10	TPGN110308T01020	★	☆	★	★	☆
	16	16.1	3.18	0.4	20°	0.10	TPGN160304T01020	★	★		★	
		15.7	3.18	0.8	20°	0.10	TPGN160308T01020	★	☆	★	★	☆
		15.3	3.18	1.2	20°	0.10	TPGN160312T01020	★	☆	★	★	☆

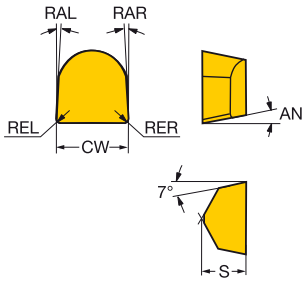




		LE	S	RE	КОД ISO	N
						CD10
Чистовая обработка	11	2.7	3.18	0.4	TPUN110304FP	★
	16	7.4	3.18	0.4	TPUN160304FLP	★
		2.7	3.18	0.4	TPUN160304FP	★
		7.4	3.18	0.4	TPUN160304FRP	★

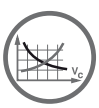
A262 A268 A278 A294 H36 H6 H3

Пластины T-Max® для обработки канавок



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

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.


A278

H36

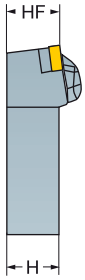
SANDVIK Coromant

Державки T-Max® для точения

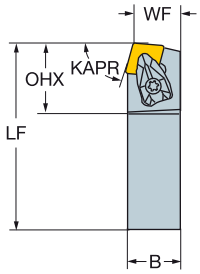
Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

CNG

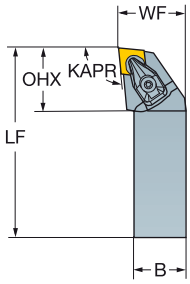
KAPR

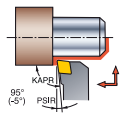


CCBNR/L
75.0°



CCLNR/L
95.0°



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

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

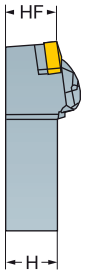
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A243 F2 E1 H36 H10

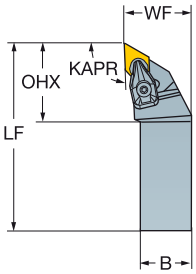
Державки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

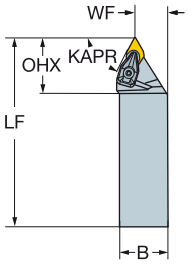
KAPR



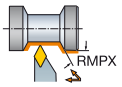
CDJNR/L
93.0°



CDNNR/L
62.5°



DNG

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	15	25 x 25	27°	39.4	**CDJNR/L 2525M 15-4**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.62	DNGN 15 07 08
		32 x 25	27°	39.4	**CDJNR/L 3225P 15-4**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.11	DNGN 15 07 08
		32 x 32	27°	39.4	**CDJNR/L 3232P 15-4**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.36	DNGN 15 07 08
	15	32 x 25	57°	41.2	**CDNNR/L 3225P 15-4**	25.0	32.0	170.0	13.0	32.0	3.9	1.05	DNGN 15 07 08

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

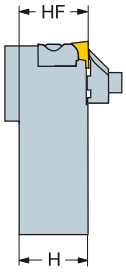
A243 F2 E1 H36 H10

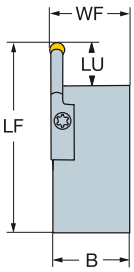
SANDVIK Coromant

Державки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

RCGX
RPGX





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

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A243

F2

E1

H36

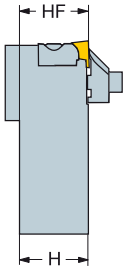
H10

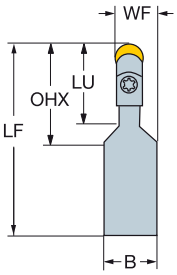
Державки T-Max® для точения

Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

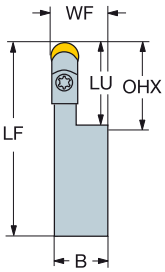
RCGX
RPGX

CRDCN





CRDCR/L



		CZC$_{MS}$	LU	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	06	32 x 25	19.4	90°	170.0	**CRDCN 3225P 06-A**	25.0	32.0	170.0	15.6	32.0	5.0	1.01	RCGX 06 06 00
	09	32 x 25	29.0	90°	29.0	**CRDCN 3225P 09-A**	25.0	32.0	170.0	17.2	32.0	7.5	0.98	RCGX 09 07 00
	12	32 x 25	38.5	90°	38.5	**CRDCN 3225P 12-A**	25.0	32.0	170.0	18.8	32.0	7.5	1.00	RCGX 12 07 00
	09	32 x 25	29.5	90°	29.5	**CRDCR/L 3225P 09-A**	25.0	32.0	170.0	25.8	32.0	7.5	1.00	RCGX 09 07 00
	12	32 x 25	38.5	90°	38.5	**CRDCR/L 3225P 12-A**	25.0	32.0	170.0	25.9	32.0	7.5	0.98	RCGX 12 07 00

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

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

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

A243 F2 E1 H36 H10

SANDVIK Coromant

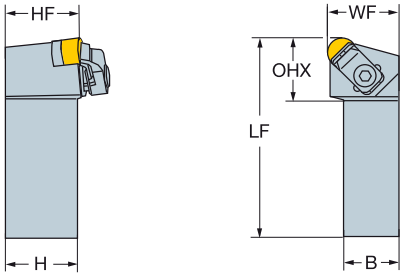
RUS

Державки T-Max® для точения

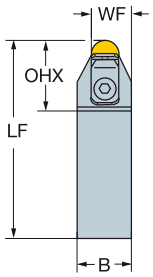
Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

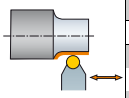
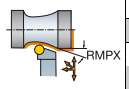
RNG

CRSNR/L



CRDNN



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

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

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

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

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

A243

F2

E1

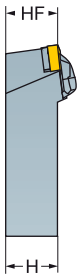
H36

H10

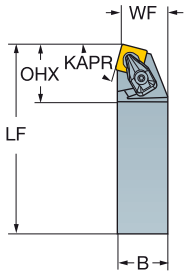
Державки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

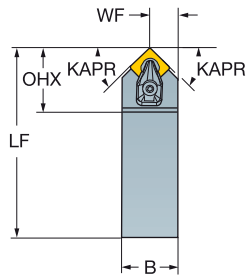
KAPR



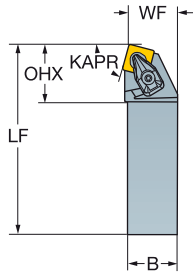
CSBNR/L-4
75.0°



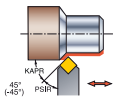
CSDNN
45.0°



CSRNR/L
75.0°



SNG

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

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

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

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

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

A243

F2

E1

H36

H10

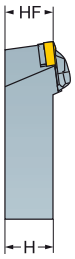
SANDVIK Coromant

Державки T-Max® для точения

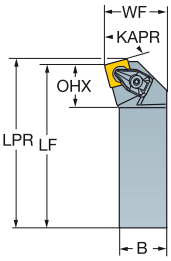
Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

SNG

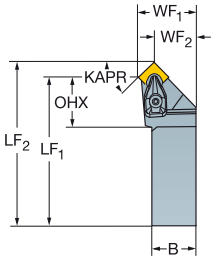
KAPR

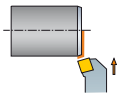


CSKNR/L
75.0°



CSSNR/L
45.0°



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

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

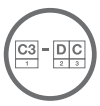
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A243

F2

E1

H36

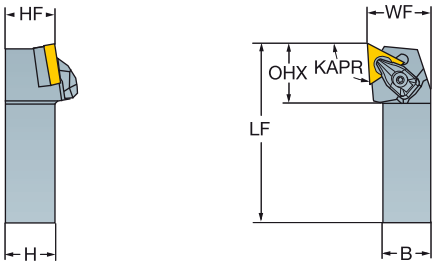


H10

Державки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

KAPR 91.0°



TNG

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

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A243

F2

E1

H36

H10

SANDVIK Coromant

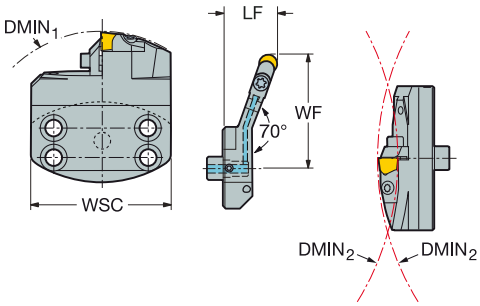
Резцовые головки T-Max® для точения

Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

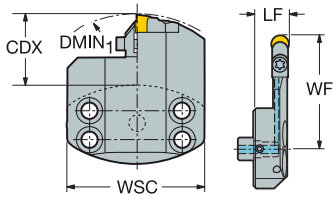
CoroTurn® SL70 — Внутренний подвод СОЖ

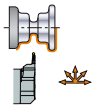
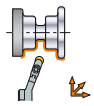
RCGX
RPGX

SL70-CRSCR/L



SL70-CRDCR/L



		CZC$_{MS}$	CDX	DMIN$_1$	DMIN$_2$	DAXIN	APMX	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	MIID
	09	70	18.0	125.0		251.0			1	SL70-CRDCR/L-18-09V	18.0	39.0	70.0	30	7.5	0.32	RCGX 09 07 00
		70	35.0	125.0		251.0			1	SL70-CRDCR/L-35-09V	18.0	56.0	70.0	30	7.5	0.38	RCGX 09 07 00
		70	50.0	125.0		481.0			1	SL70-CRDCR/L-50-09V	16.5	71.0	70.0	30	7.5	0.42	RCGX 09 07 00
	12	70	35.0	180.0		244.6			1	SL70-CRDCR/L-35-12V	18.0	56.0	70.0	30	7.5	0.40	RCGX 12 07 00
		70	50.0	180.0		244.6			1	SL70-CRDCR/L-50-12V	18.0	71.0	70.0	30	7.5	0.48	RCGX 12 07 00
		70	75.0	180.0		294.6			1	SL70-CRDCR/L-75-12V	18.0	96.0	70.0	30	7.5	0.60	RCGX 12 07 00
	09	70		130.0	270.0		4.0	70°	1	SL70-CRSCR/L-35-09V	26.7	55.0	70.0	30		0.37	RCGX 09 07 00

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A243

F2

H36

H5

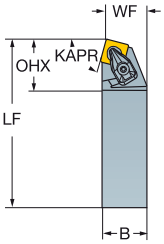
H2

Призматические державки T-Max® S для точения

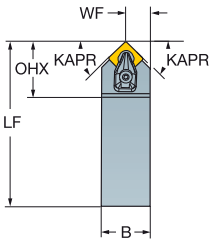
Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

KAPR

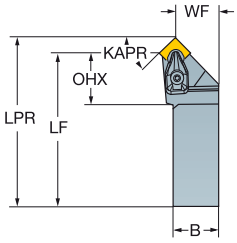
CSBPR/L 75.0°



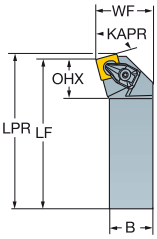
CSDPN 45.0°



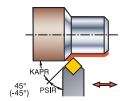
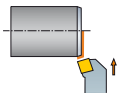
CSDPR/L 45.0°



CSKPR/L 75.0°



SPU

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

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

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

A243

F2

E1

H36

H10

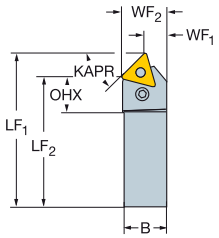
SANDVIK Coromant

Призматические державки T-Max® S для точения

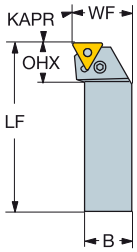
Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

KAPR

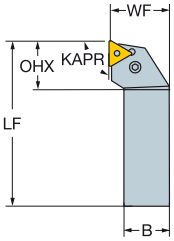
CTDPR/L
45.0°



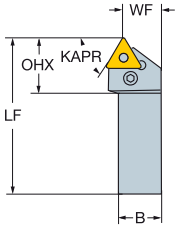
CTFPR/L
91.0°



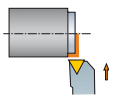
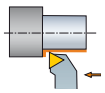
CTGPR/L
91.0°



CTTPR/L
60.0°



TPU

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

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A243

F2

E1

H36

H10

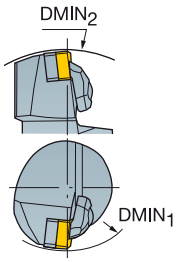
Резцовые головки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

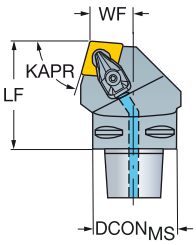
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

CNG

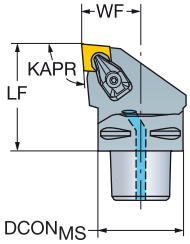
KAPR

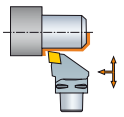
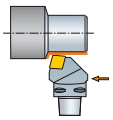


Cx-CCRNR/L
75.0°



Cx-CCLNR/L
95.0°



		CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	110.0	140.0	3	C4-CCLNR/L-27050-12-4	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.45	CNGN 12 07 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-CCLNR/L-35060-12-4	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.80	CNGN 12 07 08
		C6	110.0	190.0	3	C6-CCLNR/L-45065-12-4	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.33	CNGN 12 07 08
	16	C5	125.0	165.0	3	C5-CCLNR/L-35060-16-4	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.85	CNGN 16 07 12
		C6	125.0	190.0	3	C6-CCLNR/L-45065-16-4	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.36	CNGN 16 07 12
	12	C4		140.0	3	C4-CCRNR/L-22050-12-4	40.0	50.0	22.0	10	3.0	0.44	CNGN 12 07 08
		C5		165.0	3	C5-CCRNR/L-27060-12-4	50.0	60.0	27.0	10	3.0	0.75	CNGN 12 07 08

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A243 F2 E1 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

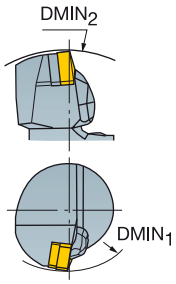
Резцовые головки T-Max® для точения

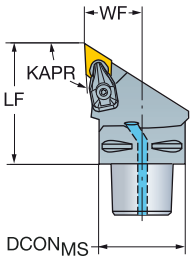
Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

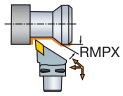
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

DNG

KAPR 93.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	15	C5	110.0	165.0	27°	3	**C5-CDJNR/L-35060-15-4**	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.73	DNGN 15 07 08
		C6	110.0	190.0	27°	3	**C6-CDJNR/L-45065-15-4**	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.20	DNGN 15 07 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

Комплектующие			
Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата	Сопло
5322 266-03	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01

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

A243

F2

E1

G1

H36

H10

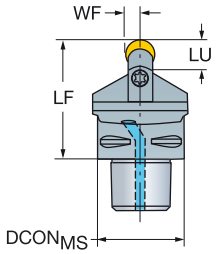
H5

Резцовые головки T-Max® для точения

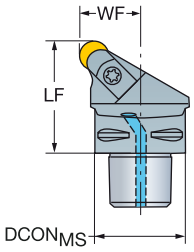
Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

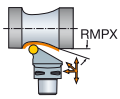
Cx-CRDCN



Cx-CRSCR/L



RCGX
RPGX

		CZC$_{MS}$	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C5	29.0	90°	3	C5-CRDCN-00060-09AV	50.0	60.0	4.8	10	7.5	0.58	RCGX 09 07 00
	12	C5	38.0	90°	3	C5-CRDCN-00060-12AV	50.0	60.0	6.4	10	7.5	0.60	RCGX 12 07 00
	09	C5		12°	3	C5-CRSCR/L-35060-09V	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.70	RCGX 09 07 00
	12	C5		12°	3	C5-CRSCR/L-35060-12V	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.78	RCGX 12 07 00

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

		Комплектующие				
CZC$_{MS}$		Прихват	Зажимной винт	Гнездо-вставка	Винт гнезда	Сопло
09	C5	5412 100-01	3212 035-452	5321 065-01	3212 106-352	5691 029-02
12	C5	5412 100-02	3212 036-504	5321 065-02	3212 105-453	5691 029-02

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

A243 F2 E1 G1 H36 H10 H5

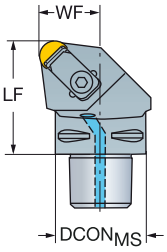
SANDVIK Coromant

RUS

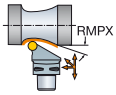
Резцовые головки T-Max® для точения

Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



RNGA
RNGN

		CZCMS	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C3	7°	3	**C3-CRSNR/L-22040-09ID**	32.0	40.0	22.0	10	7.5	0.26	RNGN 09 03 00
		C4	0°	3	**C4-CRSNR/L-27050-09ID**	40.0	50.0	27.0	10	7.5	0.45	RNGN 09 03 00
		C5	0°	3	**C5-CRSNR/L-35060-09ID**	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.79	RNGN 09 03 00
		C6	0°	3	**C6-CRSNR/L-45065-09ID**	63.0	65.0	45.0	10	7.5	1.31	RNGN 09 03 00
	12	C4	7°	3	**C4-CRSNR/L-27050-12ID**	40.0	50.0	27.0	10	7.5	0.49	RNGN 12 07 00
		C5	0°	3	**C5-CRSNR/L35060-1203ID**	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.79	RNGN 12 03 00
		C5	7°	3	**C5-CRSNR/L-35060-12ID**	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.91	RNGN 12 07 00
		C6	0°	3	**C6-CRSNR/L45065-1203ID**	63.0	65.0	45.0	10	7.5	1.32	RNGN 12 03 00
		C6	7°	3	**C6-CRSNR/L-45065-12ID**	63.0	65.0	45.0	10	7.5	1.56	RNGN 12 07 00
		C4	0°	3	**C4-CRSNR/L27050-1203ID**	40.0	50.0	27.0	10	7.5	0.45	RNGN 12 03 00

RMPX

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие				
	CZCMS	Прихват	Прижимная планка	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
09	C3	5412 127-01		5321 215-01	3212 100-206	5691 029-01
09	C4-C6	5412 125-04	5192 020-03	5322 141-07	5512 031-16	
12	C4	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02	5691 029-01
12	C5-C6	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02	5691 029-02

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

A243

F2

E1

G1

H36

H10

H5

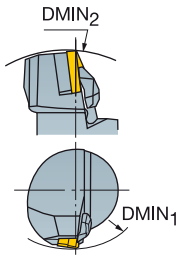
Резцовые головки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

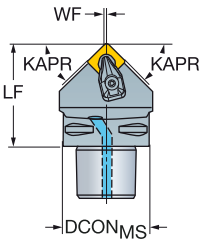
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

SNG

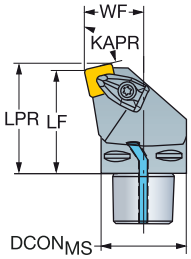
KAPR



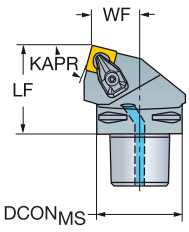
Cx-CSDNN
45.0°

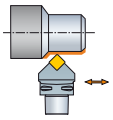
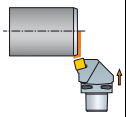
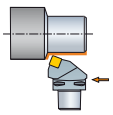


Cx-CSKNR/L
75.0°



Cx-CSRNR/L
75.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4			40°	3	C4-CSDNN-00050-12-4	40.0		50.0	0.3	10	3.9	0.34	SNGN 12 07 08
		C5			40°	3	C5-CSDNN-00060-12-4	50.0		60.0	0.3	10	3.9	0.62	SNGN 12 07 08
	15	C5			40°	3	C5-CSDNN-00060-15-4	50.0		60.0	0.5	10	6.4	0.72	SNGN 15 07 12
		C6			40°	3	C6-CSDNN-00065-15-4	63.0		65.0	0.5	10	6.4	1.22	SNGN 15 07 12
	12	C5	110.0		10°	3	C5-CSKNR/L-35060-12-4	50.0	63.1	60.0	35.0	10	3.9	0.86	SNGN 12 07 08
		C6	110.0		10°	3	C6-CSKNR/L-45065-12-4	63.0	68.1	65.0	45.0	10	3.9	1.38	SNGN 12 07 08
	12	C4	140.0		10°	3	C4-CSRNR/L-22050-12-4	40.0		50.0	22.0	10	3.9	0.43	SNGN 12 07 08
		C5	165.0		10°	3	C5-CSRNR/L-27060-12-4	50.0		60.0	27.0	10	3.9	0.73	SNGN 12 07 08
		C6	190.0		10°	3	C6-CSRNR/L-35065-12-4	63.0		65.0	35.0	10	3.9	1.25	SNGN 12 07 08

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

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

	Комплектующие			
CZC$_{MS}$	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата	Сопло
12 C4-C6	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01
15 C5-C6	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031	5691 045-01

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

A243 F2 E1 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

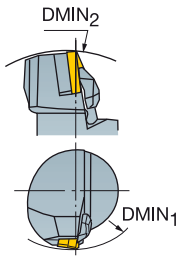
Резцовые головки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

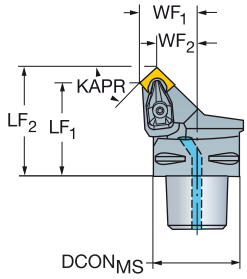
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

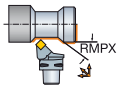
SNG

KAPR



45.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C5	110.0	165.0	3	C5-CSSNR/L-35052-12-4	50.0	60.3	52.0	35.0	10	3.9	0.69	SNGN 12 07 08
		C6	110.0	190.0	3	C6-CSSNR/L-45056-12-4	63.0	64.3	56.0	45.0	10	3.9	1.12	SNGN 12 07 08
	15	C5	125.0	165.0	3	C5-CSSNR/L-35050-15-4	50.0	60.2	50.0	35.0	10	6.4	0.71	SNGN 15 07 12
		C6	125.0	190.0	3	C6-CSSNL-45054-15-4	63.0	64.2	54.0	45.0	10	6.4	1.14	SNGN 15 07 12

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
CZC$_{MS}$	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата	Сопло
12 C5	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 029-01
12 C6	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01
15 C5	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031	5691 029-01
15 C6	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031	5691 045-01

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

A243

F2

E1

G1

H36

H10

H5

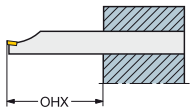
Расточные оправки T-Max® для точения

Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

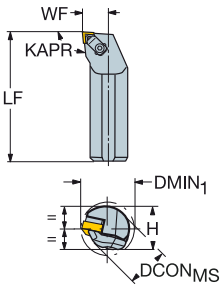
Цилиндрический хвостовик с лыской

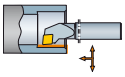
CNGN

KAPR



95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	NM	KG	MIID
	12	40	70.0	160.0	80.0	**S40T-CCLNR 12-IC**	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	3.0	2.90	CNGN 12 07 08
		50	70.0	200.0	100.0	**S50U-CCLNR 12-IC**	50.0	47.0	50.0	350.0	32.0	3.0	5.19	CNGN 12 07 08

R = Правое исполнение

Комплектующие			
Прижим через стружколом (IC)	Стружколом	Опорная пластина	Винт опорной пластины
5412 125-02	5192 022-04	5322 233-01	5513 013-02

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

A243

F2

G1

H36

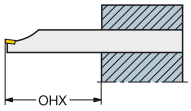
H12

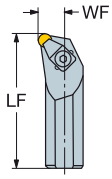
SANDVIK Coromant

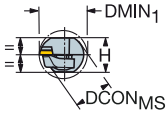
Расточные оправки T-Max® для точения

Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

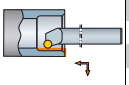
Цилиндрический хвостовик с лыской

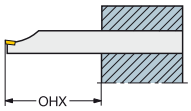


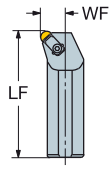


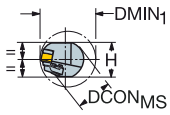


RPG

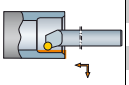
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	NM	KG	MIID
	09	25	32.0	100.0	50.0	S25T-CRSPR/L 09-ID	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	7.5	1.12	RPGN 09 03 00







RNGA
RNGN

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	NM	KG	MIID
	12	40	70.0	160.0	80.0	S40T-CRSNR/L 12-ID	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	7.5	2.88	RNGN 12 07 00

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
CZC$_{MS}$	Прихват	Прижимная планка	Опорная пластина	Винт опорной пластины
09 25	5412 126-03			
12 40	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02

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

A243

F2

G1

H36

H12

CoroTurn® XS

Растачивание, обработка торцевых канавок и нарезание резьбы на мелкоразмерных деталях

Область применения

- Растачивание
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Профильная обработка
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Фаска под отрезку
- Резьбонарезание

Области применения по ISO:

P M N S H O

Преимущества и особенности

- Оптимизированы для обработки мелких высококачественных элементов
- Высокая точность и повторяемость позиционирования
- Надёжная и простая в использовании система крепления
- Шлифованные режущие кромки для обеспечения высокой точности размеров
- Повышение стойкости инструмента путем сведения микровибраций к минимуму за счет цилиндрического твердосплавного хвостовика
- Зажимная гайка упрощает замену режущего инструмента с цилиндрическим твердосплавным хвостовиком

www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

Внутренний подвод СОЖ

- Конструкция державок обеспечивает внутреннюю высокоточную подачу СОЖ
- Возможность выбора направления подачи СОЖ для улучшения эвакуации стружки и повышения безопасности обработки

Точность позиционирования

Точная установка в расточной оправке благодаря установочному штифту

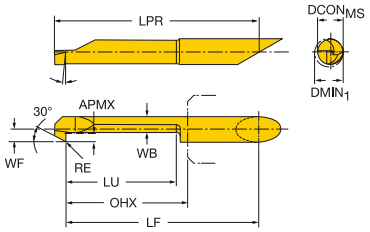
Пластины

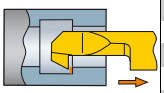
Точение	Обратное растачивание	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильная обработка	Резьбонарезание
A272	A271	B116	B117	B120	B121	C60

Адаптеры

Coromant Capto®	Призматический хвостовик	Цилиндрический хвостовик с лыской
F22	F33	F42

Вставки CoroTurn® XS для обратного растачивания



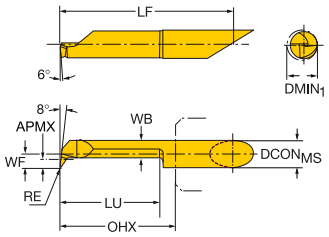
	CZC_{MS}	RE	$DMIN_1$	LU	APMX	RMPX	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм $DCON_{MS}$	WB	LPR	LF	WF
	4	0.15	4.2	23.4	0.8	27°	26.0	CXS-04B090-15-4225R	★	★	★	★	★	4	2.6	42.3	40.3	2.0
	5	0.15	5.2	28.5	1.0	27°	31.0	CXS-05B090-15-5230R	★	★	★	★	★	5	3.8	52.3	50.3	2.5
	6	0.15	6.2	28.5	1.8	27°	31.0	CXS-06B090-15-6230R	★	★	★	★	★	6	4.0	52.3	50.3	3.0
	7	0.15	7.2	27.5	2.5	27°	30.0	CXS-07B090-15-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	49.3	3.5

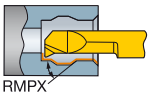
Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

R = Правое исполнение

F2 B135 B149 H36

Вставки CoroTurn® XS





CZCMS	RE	DMIN1	LU	APMX	RMPX	OHX	OHN	Код заказа	P	M		N		S		H	O		Размеры, мм			
									1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F	DCONMS	WB	LF	WF
4	0.00	0.3	1.2	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0301R	★	★		★		★			★		4	0.2	27.3	0.1
4	0.00	0.4	1.6	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0401L	★	★		★		★			★		4	0.3	27.3	0.2
4	0.00	0.4	1.6	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0401R	★	★		★		★			★		4	0.3	27.3	0.2
4	0.00	0.5	2.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0502L	★	★		★		★			★		4	0.4	27.3	0.2
4	0.00	0.5	2.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0502R	★	★		★		★			★		4	0.4	27.3	0.2
4	0.00	0.6	2.5	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0602R	★	★		★		★			★		4	0.5	27.3	0.3
4	0.00	0.7	3.5	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0703R	★	★		★		★			★		4	0.6	27.3	0.3
4	0.00	0.8	4.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0804R	★	★		★		★			★		4	0.6	27.3	0.4
4	0.00	0.9	5.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0905R	★	★		★		★			★		4	0.7	27.3	0.4
4	0.03	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-03-2710R	★	★		★		★			★		4	2.1	27.3	1.2
4	0.03	3.2	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-03-3210R	★	★		★		★			★		4	2.6	27.3	1.5
4	0.03	4.2	10.0	0.3	17°	13.0		CXS-04T098-03-4210R	★	★		★		★			★		4	3.5	27.3	2.0
4	0.05	1.0	4.0	0.1	17°	12.0		CXS-04T098-05-1004R	★	★		★		★			★		4	0.7	26.3	0.5
4	0.05	1.0	6.0	0.1	17°	12.0		CXS-04T098-05-1006R	★	★		★		★			★		4	0.7	26.3	0.5
4	0.05	1.7	6.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-1706L	★	★		★		★			★		4	1.1	26.3	0.7
4	0.05	1.7	6.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-1706R	★	★		★		★			★		4	1.1	26.3	0.7
4	0.05	1.7	9.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-1709R	★	★		★		★			★		4	1.1	26.3	0.7
4	0.05	2.2	6.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-2206R	★	★		★		★			★		4	1.6	26.3	1.0
4	0.05	2.2	9.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-2209L	★	★		★		★			★		4	1.6	26.3	1.0
4	0.05	2.2	9.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-2209R	★	★		★		★			★		4	1.6	26.3	1.0
4	0.05	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-05-2710L	★	★		★		★			★		4	2.1	27.3	1.2
4	0.05	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-05-2710R	★	★		★		★			★		4	2.1	27.3	1.2
4	0.05	2.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-05-2715L	★	★		★		★			★		4	2.1	32.3	1.2
4	0.05	2.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-05-2715R	★	★		★		★			★		4	2.1	32.3	1.2
4	0.05	3.2	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-05-3215L	★	★		★		★			★		4	2.6	32.3	1.5
4	0.05	3.2	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-05-3215R	★	★		★		★			★		4	2.6	32.3	1.5
4	0.05	3.2	20.0	0.2	17°	23.0		CXS-04T098-05-3220L	★	★		★		★			★		4	2.6	37.3	1.5
4	0.05	3.2	20.0	0.2	17°	23.0		CXS-04T098-05-3220R	★	★		★		★			★		4	2.6	37.3	1.5
4	0.05	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T098-05-4215L	★	★		★		★			★		4	3.5	32.3	2.0
4	0.05	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T098-05-4215R	★	★		★		★			★		4	3.5	32.3	2.0
4	0.05	4.2	20.0	0.3	17°	23.0		CXS-04T098-05-4220R	★	★		★		★			★		4	3.5	37.3	2.0
4	0.05	4.2	25.0	0.3	17°	28.0		CXS-04T098-05-4225L	★	★		★		★			★		4	3.5	42.3	2.0
4	0.05	4.2	25.0	0.3	17°	28.0		CXS-04T098-05-4225R	★	★		★		★			★		4	3.5	42.3	2.0
4	0.08	4.2	30.0	0.5	2°	38.0	38.0	CXS-04T098A08-4230R	★	★		★		★			★		4	3.6	52.3	2.0
4	0.10	1.0	4.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-10-1004L	★	★		★		★			★		4	0.7	27.3	0.5
4	0.10	1.0	4.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-10-1004R	★	★		★		★			★		4	0.7	27.3	0.5
4	0.10	1.0	6.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-10-1006R	★	★		★		★			★		4	0.7	27.3	0.5
4	0.10	1.7	6.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-1706L	★	★		★		★			★		4	1.1	27.3	0.7
4	0.10	1.7	6.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-1706R	★	★		★		★		★	★		4	1.1	27.3	0.7
4	0.10	1.7	9.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-1709L	★	★		★		★			★		4	1.1	27.3	0.7
4	0.10	1.7	9.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-1709R	★	★		★		★			★		4	1.1	27.3	0.7
4	0.10	2.2	6.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-2206L	★	★		★		★			★		4	1.6	27.3	1.0
4	0.10	2.2	6.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-2206R	★	★		★		★			★		4	1.6	27.3	1.0
4	0.10	2.2	9.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-2209L	★	★		★		★			★		4	1.6	27.3	1.0
4	0.10	2.2	9.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-2209R	★	★		★		★		★	★		4	1.6	27.3	1.0
4	0.10	2.2	13.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-10-2213L	★	★		★		★			★		4	1.6	32.3	1.0
4	0.10	2.2	13.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-10-2213R	★	★		★		★			★		4	1.6	32.3	1.0
4	0.15	3.2	12.0	0.2	17°	15.0		CXS-04T090-15-3212L	★	★		★		★			★		4	2.6	29.3	1.5
4	0.15	3.2	12.0	0.2	17°	15.0		CXS-04T090-15-3212R	★	★		★		★			★		4	2.6	29.3	1.5
4	0.15	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T090-15-4215L	★	★		★		★			★		4	3.5	32.3	2.0
4	0.15	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T090-15-4215R	★	★		★		★			★		4	3.5	32.3	2.0
4	0.15	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-15-2710L	★	★		★		★			★		4	2.1	27.3	1.2
4	0.15	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-15-2710R	★	★		★		★		★	★		4	2.1	27.3	1.2
4	0.15	2.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-2715L	★	★		★		★			★		4	2.1	32.3	1.2
4	0.15	2.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-2715R	★	★		★		★			★		4	2.1	32.3	1.2
4	0.15	3.2	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-15-3210L	★	★		★		★			★		4	2.6	27.3	1.5
4	0.15	3.2	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-15-3210R	★	★	☆	★	☆	★	☆		★	☆	4	2.6	27.3	1.5
4	0.15	3.2	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-3215L	★	★		★		★			★		4	2.6	32.3	1.5
4	0.15	3.2	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-3215R	★	★		★		★		★	★		4	2.6	32.3	1.5
4	0.15	3.2	20.0	0.2	17°	23.0		CXS-04T098-15-3220L	★	★		★		★			★		4	2.6	37.3	1.5

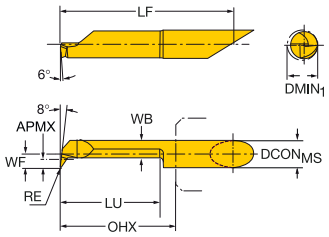
Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

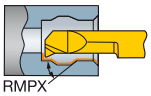
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F2 B135 B149 H36

SANDVIK Coromant

Вставки CoroTurn® XS





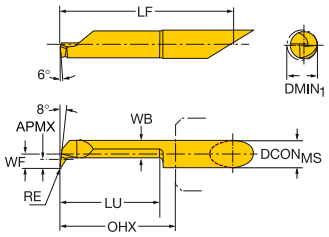
CZCMS	RE	DMIN1	LU	APMX	RMPX	OHX	OHN	Код заказа	P	M		N		S		H	O		Размеры, мм			
									1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F	DCONMS	WB	LF	WF
4	0.15	3.2	20.0	0.2	17°	23.0		CXS-04T098-15-3220R	★	★		★		★			★		4	2.6	37.3	1.5
4	0.15	3.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-3715R								★			4	3.1	32.3	1.7
4	0.15	4.2	10.0	0.3	17°	13.0		CXS-04T098-15-4210L	★	★		★		★			★		4	3.5	27.3	2.0
4	0.15	4.2	10.0	0.3	17°	13.0		CXS-04T098-15-4210R	★	★		★		★		★	★		4	3.5	27.3	2.0
4	0.15	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T098-15-4215L	★	★		★		★			★		4	3.5	32.3	2.0
4	0.15	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T098-15-4215R	★	★		★		★		★	★		4	3.5	32.3	2.0
4	0.15	4.2	20.0	0.3	17°	23.0		CXS-04T098-15-4220L	★	★		★		★			★		4	3.5	37.3	2.0
4	0.15	4.2	20.0	0.3	17°	23.0		CXS-04T098-15-4220R	★	★		★		★		★	★		4	3.5	37.3	2.0
4	0.15	4.2	25.0	0.3	17°	28.0		CXS-04T098-15-4225L	★	★		★		★			★		4	3.5	42.3	2.0
4	0.15	4.2	25.0	0.3	17°	28.0		CXS-04T098-15-4225R	★	★		★		★		★	★		4	3.5	42.3	2.0
4	0.15	4.2	10.2	0.5	0°	13.0		CXS-04T098A15-4210R	★	★		★		★			★		4	3.8	27.3	2.0
4	0.15	4.2	20.3	0.5	0°	23.0		CXS-04T098A15-4220L	★	★		★		★			★		4	3.8	37.3	2.0
4	0.15	4.2	20.3	0.5	0°	23.0		CXS-04T098A15-4220R	★	★		★		★			★		4	3.8	37.3	2.0
4	0.15	4.2	25.3	0.5	0°	28.0		CXS-04T098A15-4225R	★	★		★		★			★		4	3.8	42.3	2.0
4	0.15	4.2	15.3	0.3	0°	18.0		CXS-04T098A20-4215L	★	★		★		★			★		4	3.1	32.3	2.0
4	0.15	4.2	15.3	0.3	0°	18.0		CXS-04T098A20-4215R	★	★		★		★			★		4	3.1	32.3	2.0
4	0.15	4.2	20.0	0.8	44°	23.0		CXS-04TE98-15-4220L	★	★		★		★			★		4	3.0	37.3	2.0
4	0.15	4.2	20.0	0.8	44°	23.0		CXS-04TE98-15-4220R	★	★	☆	★	☆	★	☆		★	☆	4	3.0	37.3	2.0
5	0.05	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T098-05-5220L	★	★		★		★			★		5	4.3	42.3	2.5
5	0.05	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T098-05-5220R	★	★		★		★			★		5	4.3	42.3	2.5
5	0.05	5.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-05T098-05-5230L	★	★		★		★			★		5	4.3	52.3	2.5
5	0.05	5.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-05T098-05-5230R	★	★		★		★			★		5	4.3	52.3	2.5
5	0.08	5.2	40.0	0.5	2°	48.0	48.0	CXS-05T098A08-5240R	★	★		★		★			★		5	4.6	67.3	2.5
5	0.15	5.2	25.0	1.0	44°	28.0		CXS-05TE98-15-5225L	★	★		★		★			★		5	3.8	47.3	2.5
5	0.15	5.2	25.0	1.0	44°	28.0		CXS-05TE98-15-5225R	★	★		★		★			★		5	3.8	47.3	2.5
5	0.20	5.2	10.0	0.5	17°	13.0		CXS-05T090-20-5210L	★	★		★		★			★		5	4.2	32.3	2.5
5	0.20	5.2	10.0	0.5	17°	13.0		CXS-05T090-20-5210R	★	★		★		★			★		5	4.2	32.3	2.5
5	0.20	5.2	15.0	0.5	17°	18.0		CXS-05T090-20-5215L	★	★		★		★			★		5	4.2	37.3	2.5
5	0.20	5.2	15.0	0.5	17°	18.0		CXS-05T090-20-5215R	★	★		★		★			★		5	4.2	37.3	2.5
5	0.20	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T090-20-5220L	★	★		★		★			★		5	4.2	42.3	2.5
5	0.20	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T090-20-5220R	★	★		★		★			★		5	4.2	42.3	2.5
5	0.20	5.2	10.0	0.5	17°	13.0		CXS-05T098-20-5210L	★	★		★		★			★		5	4.3	32.3	2.5
5	0.20	5.2	10.0	0.5	17°	13.0		CXS-05T098-20-5210R	★	★		★		★		★	★		5	4.3	32.3	2.5
5	0.20	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T098-20-5220L	★	★		★		★			★		5	4.3	42.3	2.5
5	0.20	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T098-20-5220R	★	★		★		★		★	★		5	4.3	42.3	2.5
5	0.20	5.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-05T098-20-5225L	★	★		★		★			★		5	4.3	47.3	2.5
5	0.20	5.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-05T098-20-5225R	★	★		★		★		★	★		5	4.3	47.3	2.5
5	0.20	5.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-05T098-20-5230L	★	★		★		★			★		5	4.3	52.3	2.5
5	0.20	5.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-05T098-20-5230R	★	★		★		★		★	★		5	4.3	52.3	2.5
5	0.20	5.2	35.0	0.5	17°	38.0		CXS-05T098-20-5235R	★	★		★		★			★		5	4.3	57.3	2.5
5	0.20	5.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-05T098-20-5240L	★	★		★		★			★		5	4.3	62.3	2.5
5	0.20	5.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-05T098-20-5240R	★	★		★		★			★		5	4.3	62.3	2.5
5	0.20	5.2	10.2	0.6	0°	13.0		CXS-05T098A20-5210R	★	★		★		★			★		5	4.8	32.3	2.5
5	0.20	5.2	15.0	0.5	0°	18.0		CXS-05T098A20-5215L	★	★		★		★			★		5	4.3	37.3	2.5
5	0.20	5.2	15.0	0.5	0°	18.0		CXS-05T098A20-5215R	★	★		★		★			★		5	4.3	37.3	2.5
5	0.20	5.2	20.3	0.6	0°	23.0		CXS-05T098A20-5220R	★	★		★		★			★		5	4.8	42.3	2.5
5	0.20	5.2	25.4	0.5	0°	28.0		CXS-05T098A20-5225L	★	★		★		★			★		5	4.8	47.3	2.5
5	0.20	5.2	25.4	0.5	0°	28.0		CXS-05T098A20-5225R	★	★		★		★			★		5	4.8	47.3	2.5
5	0.20	5.2	30.5	0.6	0°	33.0		CXS-05T098A20-5230R	★	★		★		★			★		5	4.8	52.3	2.5
6	0.05	6.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-06T098-05-6220L	★	★		★		★			★		6	5.3	42.3	3.0
6	0.05	6.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-06T098-05-6220R	★	★		★		★			★		6	5.3	42.3	3.0
6	0.08	6.2	45.0	0.5	2°	53.0	53.0	CXS-06T098A08-6245R	★	★		★		★			★		6	5.5	72.3	3.0
6	0.15	6.2	30.0	1.8	44°	33.0		CXS-06TE98-15-6230L	★	★		★		★			★		6	4.0	52.3	3.0
6	0.15	6.2	30.0	1.8	44°	33.0		CXS-06TE98-15-6230R	★	★	☆	★	☆	★	☆		★	☆	6	4.0	52.3	3.0
6	0.20	6.2	15.0	0.5	17°	18.0		CXS-06T098-20-6215L	★	★		★		★			★		6	5.3	37.3	3.0
6	0.20	6.2	15.0	0.5	17°	18.0		CXS-06T098-20-6215R	★	★		★		★		★	★		6	5.3	37.3	3.0
6	0.20	6.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-06T098-20-6220L	★	★		★		★			★		6	5.3	42.3	3.0
6	0.20	6.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-06T098-20-6220R	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	6	5.3	42.3	3.0
6	0.20	6.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-06T098-20-6225L	★	★		★		★			★		6	5.3	47.3	3.0
6	0.20	6.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-06T098-20-6225R	★	★		★		★		★	★		6	5.3	47.3	3.0

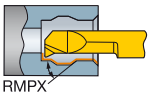
Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F2 B135 B149 H36

Вставки CoroTurn® XS



	CZCMS	RE	DMIN1	LU	APMX	RMPX	OHX	OHN	Код заказа	P	M		N		S		H	O		Размеры, мм			
										1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F	DCONMS	WB	LF	WF
 RMPX	6	0.20	6.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-06T098-20-6230L	★	★		★		★			★		6	5.3	52.3	3.0
	6	0.20	6.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-06T098-20-6230R	★	★		★		★		★	★		6	5.3	52.3	3.0
	6	0.20	6.2	35.0	0.5	17°	38.0		CXS-06T098-20-6235L	★	★		★		★			★		6	5.3	57.3	3.0
	6	0.20	6.2	35.0	0.5	17°	38.0		CXS-06T098-20-6235R	★	★		★		★			★		6	5.3	57.3	3.0
	6	0.20	6.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-06T098-20-6240L	★	★		★		★			★		6	5.3	62.3	3.0
	6	0.20	6.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-06T098-20-6240R	★	★		★		★		★	★		6	5.3	62.3	3.0
	6	0.20	6.2	15.2	0.8	0°	18.0		CXS-06T098A20-6215L	★	★		★		★			★		6	5.7	37.3	3.0
	6	0.20	6.2	15.2	0.8	0°	18.0		CXS-06T098A20-6215R	★	★		★		★			★		6	5.7	37.3	3.0
	6	0.20	6.2	20.3	0.8	0°	23.0		CXS-06T098A20-6220L	★	★		★		★			★		6	5.7	42.3	3.0
	6	0.20	6.2	20.3	0.8	0°	23.0		CXS-06T098A20-6220R	★	★		★		★			★		6	5.7	42.3	3.0
	6	0.20	6.2	25.4	0.8	0°	28.0		CXS-06T098A20-6225L	★	★		★		★			★		6	5.7	47.3	3.0
	6	0.20	6.2	25.4	0.8	0°	28.0		CXS-06T098A20-6225R	★	★		★		★			★		6	5.7	47.3	3.0
	6	0.20	6.2	30.5	0.5	0°	33.0		CXS-06T098A20-6230L	★	★		★		★			★		6	5.7	52.3	3.0
	6	0.20	6.2	30.5	0.5	0°	33.0		CXS-06T098A20-6230R	★	★		★		★			★		6	5.7	52.3	3.0
	6	0.20	6.2	40.0	0.5	0°	43.0		CXS-06T098A20-6240R	★	★		★		★			★		6	5.3	62.3	3.0
	7	0.08	7.2	55.0	0.5	2°	63.0		CXS-07T098A08-7255R	★	★		★		★			★		7	6.5	82.3	3.5
	7	0.20	7.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-07T098-20-7225L	★	★		★		★			★		7	6.3	47.3	3.5
	7	0.20	7.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-07T098-20-7225R	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	7	6.3	47.3	3.5
	7	0.20	7.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-07T098-20-7230L	★	★		★		★			★		7	6.3	52.3	3.5
	7	0.20	7.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-07T098-20-7230R	★	★		★		★		★	★		7	6.3	52.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-07T098-20-7240L	★	★		★		★			★		7	6.3	62.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-07T098-20-7240R	★	★		★		★		★	★		7	6.3	62.3	3.5
	7	0.20	7.2	45.0	0.5	17°	48.0		CXS-07T098-20-7245L	★	★		★		★			★		7	6.3	67.3	3.5
	7	0.20	7.2	45.0	0.5	17°	48.0		CXS-07T098-20-7245R	★	★		★		★			★		7	6.3	67.3	3.5
	7	0.20	7.2	50.0	0.5	17°	53.0		CXS-07T098-20-7250L	★	★		★		★			★		7	6.3	72.3	3.5
	7	0.20	7.2	50.0	0.5	17°	53.0		CXS-07T098-20-7250R	★	★		★		★		★	★		7	6.3	72.3	3.5
	7	0.20	7.2	25.4	0.9	0°	28.0		CXS-07T098A20-7225R	★	★		★		★			★		7	6.7	47.3	3.5
	7	0.20	7.2	30.5	0.9	0°	33.0		CXS-07T098A20-7230R	★	★		★		★			★		7	6.7	52.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.6	0.5	0°	43.0		CXS-07T098A20-7240L	★	★		★		★			★		7	6.7	62.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.6	0.5	0°	43.0		CXS-07T098A20-7240R	★	★		★		★			★		7	6.7	62.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.0	2.5	44°	43.0		CXS-07TE98-20-7240L	★	★		★		★			★		7	6.3	62.3	4.2
	7	0.20	7.2	40.0	2.5	44°	43.0		CXS-07TE98-20-7240R	★	★		★		★			★		7	6.3	62.3	4.2

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

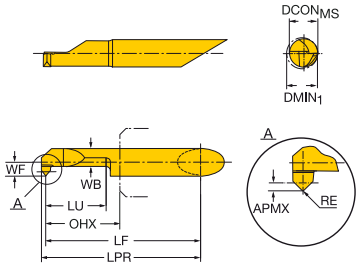
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

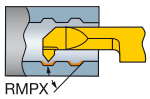
F2 B135 B149 H36

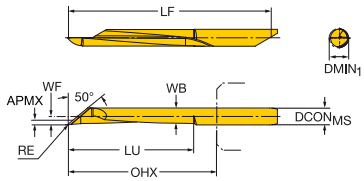
SANDVIK Coromant

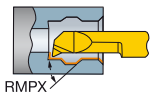
Вставки CoroTurn® XS

Точение/профильная обработка



	CZCMS	RE	DMIN1	LU	APMX	RMPX	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCONMS	WB	LPR	LF	WF
	5	0.20	5.2	15.0	0.7	42°	17.0	CXS-05T045-20-5215R	★	★	★	★	★	5	3.8	37.3	36.3	2.5
	5	0.20	5.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-05T045-20-5220L	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	41.3	2.5
	5	0.20	5.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-05T045-20-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	41.3	2.5
	6	0.20	6.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-06T045-20-6220R	★	★	★	★	★	6	4.0	42.3	41.3	3.0
	6	0.20	6.2	25.0	0.7	42°	27.0	CXS-06T045-20-6225L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	46.3	3.0
	6	0.20	6.2	25.0	0.7	42°	27.0	CXS-06T045-20-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	46.3	3.0
	7	0.20	7.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-07T045-20-7220L	★	★	★	★	★	7	4.3	42.3	41.3	3.5
	7	0.20	7.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-07T045-20-7220R	★	★	★	★	★	7	4.3	42.3	41.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.0	0.7	42°	42.0	CXS-07T045-20-7240L	★	★	★	★	★	7	4.3	62.3	61.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.0	0.7	42°	42.0	CXS-07T045-20-7240R	★	★	★	★	★	7	4.3	62.3	61.3	3.5

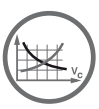


	CZCMS	RE	DMIN1	LU	APMX	RMPX	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCONMS	WB	LPR	LF	WF
	4	0.05	4.2	30.0	0.1	2°	38.0	CXS-04T140A05-4230R	★	★	★	★	★	4	3.6	38.0	52.3	2.0
	5	0.05	5.2	40.0	0.1	2°	48.0	CXS-05T140A05-5240R	★	★	★	★	★	5	4.6	48.0	67.3	2.5
	6	0.05	6.2	45.0	0.1	2°	53.0	CXS-06T140A05-6245R	★	★	★	★	★	6	5.5	53.0	72.3	3.0
	7	0.05	7.2	55.0	0.1	2°	63.0	CXS-07T140A05-7255R	★	★	★	★	★	7	6.5	63.0	82.3	3.5

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F2

 B135

B149

H36

CoroCut® XS

Для наружной обработки мелкоразмерных и тонких деталей

B

Область применения

- Отрезка
- Обработка наружной резьбы
- Обработка наружных канавок
- Точение

C

Области применения по ISO:

P M K N S

Преимущества и особенности

- Высокая точность
- Жёсткие допуски
- Хороший доступ к креплению при замене режущих пластин
- Большой выбор значений ширины режущих пластин
- Острые режущие кромки
- В одну державку можно установить любую режущую пластину
- Высококачественные шлифованные пластины и державки
- Полнопрофильные режущие пластины для высококачественного нарезания резьбы за одну операцию
- Конструкция не допускает повреждения державки в случае поломки режущей пластины.
- Имеется возможность высокоточной подачи СОЖ

D

E

www.sandvik.coromant.com/corocutxs

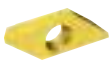
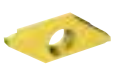
Державки

В ассортимент входят специализированные державки с высокоточным хвостовиком квадратного сечения для отрезки вблизи контршпинделя.

F

Пластины

G

Точение	Обратное точение	Отрезка	Обработка канавок	Профильная обработка	Резьбонарезание
					
A277	A277	B97	B117	B121	C56

Инструменты

Державки QS™	Резцовые головки CoroTurn® SL
B99	B100

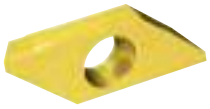
H

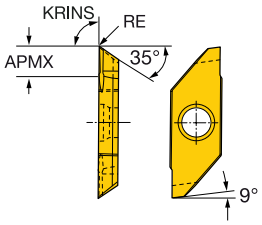
SANDVIK Coromant

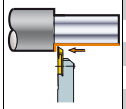
RUS

Пластины CoroCut® XS для точения

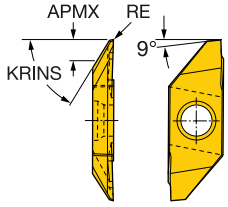
Точение, до уступа

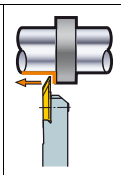




		SSC	S	RE	APMX	КОД ISO	P 1025	P H13A	M 1025	M 1105	M H13A	K 1025	K H13A	N 1025	N H13A	S 1025	S 1105	S H13A
Чистовая обработка		3	3.18	0.03	4.0	MAFR/L 3 003	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.05	4.0	MAFR/L 3 005	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.10	4.0	MAFR/L 3 010	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.20	4.0	MAFR/L 3 020	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆

Точение, обратное точение



		SSC	S	RE	APMX	КОД ISO	P 1025	P 1105	P H13A	M 1025	M 1105	M H13A	K 1025	K H13A	N 1025	N H13A	S 1025	S 1105	S H13A
Чистовая обработка		3	3.18	0.03	4.0	MABR 3 003	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.03	4.0	MABL 3 003	★	☆		☆	★		★		★		☆	★	
			3.18	0.05	4.0	MABR 3 005	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.05	4.0	MABL 3 005	★	☆		☆	★		★		★		☆	★	
			3.18	0.10	4.0	MABR 3 010	★	☆	☆	☆	★	☆			☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.10	4.0	MABL 3 010	★	☆		☆	★				★		☆	★	
			3.18	0.20	4.0	MABR 3 020	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.20	4.0	MABL 3 020	★	☆		☆	★		★		★		☆	★	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

B99 B136 B149 H36

Рекомендуемые режимы резания

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P		Сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
					CT5015	GC1525	GC4305	GC4315
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об			
	Код CMC				0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин			
		Нелегированная сталь						
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1–0.25%	1500	125	650-540-440	560-465-380	620-450-330	570-405-300
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	380-245-180	495-415-335	560-405-295	510-365-265
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	510-425-340	430-365-295	530-385-275	460-330-240
		Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%)						
P2.1.Z.AN	02.1	Незакаленная	1700	180	480-400-320	375-320-255	610-410-285	560-370-260
P2.1.Z.AN	02.12	Подшипниковая сталь	1800	210	-	-	530-350-250	460-305-215
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	1850	275	285-235-190	200-165-135	330-230-175	300-210-155
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	2050	350	230-190-150	160-135-110	265-185-140	240-170-125
		Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%)						
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	1950	200	395-330-250	260-215-175	445-295-215	405-270-200
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	3000	325	195-165-130	140-115-90	220-140-105	200-130-95
		Сталь (отливки)						
P1.5.C.UT	06.1	Нелегированная	1550	180	260-215-175	225-185-145	335-235-185	300-215-170
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	1600	200	270-225-170	175-145-105	290-205-155	260-185-140
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	2050	225	200-165-125	140-115-85	225-150-115	205-135-105

ISO M		Нержавеющая сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
					GC1115	GC1125	GC2015	GC2220
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об			
	Код CMC				0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин			
		Ферритная, мартенситная						
		Прутки						
P5.0.Z.AN	05.11	Незакаленная	1800	200	335-255-200	280-215-170	260-220-200	-
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	185-150-120	155-125-100	125-100-80	-
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	2350	330	200-160-140	165-135-120	145-120-85	-
		Аустенитная						
		Прутки						
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная	1800	180	265-215-165	220-180-135	290-240-190	225-165-125
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	185-150-120	155-125-100	130-100-80	100-70-55
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	2250	200	220-190-155	185-160-130	160-135-100	130-100-75
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
		Прутки						
M3.1.Z.AQ	05.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	2000	230	250-205-155	210-170-130	220-185-145	190-150-110
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	2450	260	230-170-130	190-140-110	190-150-120	150-120-90
		Ферритная, мартенситная						
		Отливки						
P5.0.C.UT	15.11	Незакаленная	1700	200	320-265-205	265-220-170	250-210-170	-
	15.12	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	160-130-95	135-110-80	100-70-55	-
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	2150	330	175-145-110	145-120-90	110-90-60	-
		Аустенитная						
		Отливки						
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная	1700	180	280-225-170	230-185-145	220-180-140	200-155-115
	15.22	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	160-130-95	135-110-80	105-80-60	85-55-40
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная	2150	200	210-180-150	175-150-125	145-115-95	130-90-65
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
		Отливки						
M3.1.C.AQ	15.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	1800	230	230-170-120	190-140-100	185-150-135	150-120-90
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C	2250	260	205-155-110	170-130-90	160-140-105	125-105-80

ISO K		Чугун	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
					CB7525	CB7925	CC6190	CC650
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об			
	Код CMC				0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.2-0.4-0.6	0.1-0.25-0.4
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин			
		Ковкий чугун						
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	790	130	-	-	810-660-550	800-700-600
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный	900	230	-	-	700-660-550	700-600-500
		Серый чугун						
K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	890	180	1700-1450-1200	1450-1200-1050	890-720-600	800-700-600
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	970	220	1450-1250-1050	1250-1050-890	790-620-500	760-650-540
		Серый чугун с шаровидным графитом						
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	900	160	-	-	-	610-550-450
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	1350	250	-	-	-	510-450-350
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	2100	380	-	-	-	350-305-260

RUS

Рекомендуемые режимы резания

ПРОЧНОСТЬ >>>>										
CC6160	**GC4335**									
0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8									
510-345-245 455-305-215 425-290-205	425-275-200 380-245-180 365-235-170									
460-305-215 395-265-190 255-180-140 205-145-110	300-185-135 250-155-110 185-120-85 150-95-70									
300-205-150 135-95-75	240-155-105 110-70-50									
240-180-130 210-140-100 185-125-90	185-140-100 165-100-70 145-95-65									

ПРОЧНОСТЬ >>>>										
GC2025	**GC2035**									
0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6									
225-175-130 100-70-45 115-80-55	180-160-130 85-65-45 95-70-50									
190-145-110 100-70-55 130-100-75	170-145-115 85-65-45 100-90-70									
135-100-70 100-70-50	160-135-105 130-110-85									
160-125-90 100-70-45 115-80-55	170-145-115 70-50-40 75-60-50									
170-135-100 85-55-40 130-90-65	150-120-95 70-50-40 100-80-60									
115-85-60 100-70-50	130-110-85 105-95-75									

ПРОЧНОСТЬ >>>>										
GC3210	**GC3225**	**H13A**								
0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.1-0.3-0.5								
385-315-265 315-255-215	260-215-185 210-175-150	140-125-110 125-110-90								
445-360-305 355-290-245	300-250-210 240-200-170	180-145-110 140-115-95								
360-305-250 325-275-225 245-210-170	240-195-165 215-175-150 165-135-115	135-125-95 125-115-90 100-85-65								

Рекомендуемые режимы резания

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N		Цветные металлы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD05	CD10	H10
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об		
	Код CMC				0.05-0.4	0.05-0.4	0.15-0.8
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Алюминиевые сплавы					
N1.2.Z.UT	30.11	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	60	-	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]
N1.2.Z.AG	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	100	-	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]
		Алюминиевые сплавы					
N1.3.C.UT		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		Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	90	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]
		Алюминиевые сплавы					
	30.41	Литье, 13–15% Si	700	130	1 550 (1950-195)[1]	1 550 (1950-195)[1]	450 (560-55)[1]
N1.4.C.NS	30.42	Литье, 16–22% Si	700	130	770 (960-95)[1]	770 (960-95)[1]	300 (375-38)[1]
		Медь и медные сплавы					
N3.3.U.UT	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	550	110	-	500 (630-65)[1]	500 (630-65)[1]
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	550	90	-	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]

ISO S		Жаропрочные материалы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CC6160	CC6060	CC6065
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об		
	Код CMC				0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Жаропрочные сплавы					
		На основе железа					
S1.0.U.AN	20.11	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	-	-	-
		На основе никеля					
S2.0.Z.AN	20.21	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	400-325-270	400-325-270	330-255-200
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2900	350	300-235-190	300-235-190	240-175-130
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3000	320	240-205-175	240-205-175	215-180-150
		На основе кобальта					
S3.0.Z.AN	20.31	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	-	-	-
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	3000	300	-	-	-
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3100	320	-	-	-
		Титановые сплавы[2]		**Rm**[3]			
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый (99,5% Ti)	1300	400	-	-	-
S4.2.Z.AN	23.21	α, близкие к α и α + β сплавы, отожженые	1400	950	-	-	-
S4.3.Z.AG	23.22	α+β, подвергнутые старению. β, отожженные или подвергнутые старению	1400	1050	-	-	-

ISO H		Материалы высокой твердости	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CC6050	CB7105	CB7115
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об		
	Код CMC				0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм²		Скорость резания (V_c), м/мин		
		Закаленная сталь					
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	2500	*45HRC*	290-235-175	-	-
H1.1.Z.HA	04.1		3050	*50HRC*	240-195-145	395-300-250	350-265-225
H1.2.Z.HA	04.1		3650	*55HRC*	200-165-120	330-250-210	295-225-185
		Закалённая сталь					
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	4300	*60HRC*	170-140-105	280-215-180	250-190-160
H1.4.Z.HA	04.1		5000	*65HRC*	145-120-90	240-185-155	215-165-135
		Отбеленный чугун					
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2250	400 HB	-	-	-

1) Скорости резания, приведённые в таблице, справедливы для всего диапазона подач.

2) Обрабатывать с главным углом в плане 45–60°, с положительными передними углами и охлаждением.

3) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

RUS

Рекомендуемые режимы резания

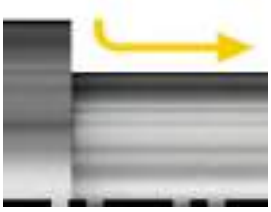
ПРОЧНОСТЬ >>>>										
H13A										
0.15-0.8										
1 900 (2400-240)[1)] 1 900 (2400-240)[1)]										
1 900 (2400-240)[1)] 1 900 (2400-240)[1)]										
400 (500-50)[1)] 250 (315-31)[1)]										
450 (560-55)[1)] 450 (560-55)[1)] 270 (340-34)[1)]										

ПРОЧНОСТЬ >>>>										
CC650	**CC670**	**S05F**	**GC1105**	**GC1115**	**GC1125**	**H13A**				
0.1-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.2-0.5	0.1-0.3-0.5				
- -	- -	160-135-110 125-105-85	150-100-70 120-80-60	120-80-55 95-65-50	75-60-45 55-45-35	80-65-50 60-50-40				
400-320 340-265 220-160	385-315-20 325-270-230 295-245-210	100-85-70 90-75-60 80-65-55	90-55-30 80-50-27 70-45-24	70-45-24 65-40-22 60-37-19	45-35-25 35-25-15 23-17-12	50-40-30 40-30-20 25-20-15				
345-260 300-225 285-225	345-255-205 300-225-175 285-225-170	100-85-70 90-75-60 80-65-55	90-60-30 80-50-27 70-45-24	70-45-24 65-40-21 60-37-19	45-35-25 35-25-15 23-17-12	50-40-30 40-30-20 25-20-15				
				0.1-0.3-0.5		0.1-0.3-0.5				
- - -	- - -	- - -	- - -	185-155-130 80-65-50 75-55-45	- - -	50-40-30 40-30-20 25-20-15				

ПРОЧНОСТЬ >>>>										
CB7015	**CB7025**	**CB7525**	**CB7125**	**CB7135**						
0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.25-0.4	0.05-0.30	0.05-0.40						
- 350-265-225 295-225-185	- 250-210-185 210-175-155	- 205-165-135 175-140-110								
250-190-160 215-165-135	180-150-135 155-130-115	145-120-95 125-100-80	200-150-100	160-120-80						
-	-	180-150-120								

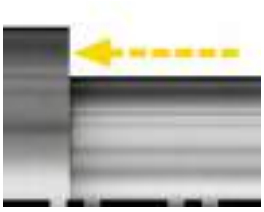
Режимы резания

CoroTurn® Prime

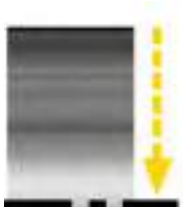


SBW = обратное продольное точение

EBW = обратная обработка торца



SFW = прямое продольное точение



EFW = прямая обработка торца

Пластины типа A с закреплением винтом

	SBW	EBW	SFW	EFW
f_n min	0.20	0.20	0.10	0.10
f_n рек	0.40	0.40	0.20	0.20
f_n max	0.50	0.50	0.25	0.25
a_p min	0.25	0.25	0.25	0.25
a_p рек	1.50	1.50	1.00	1.00
a_p max	3.00	2.50	1.50	1.50
KAPR	30º	25º	115º	120º
RMPX	15º	10º	15º	10º
D min3		30		0

Скорость резания

Обрабатываемый материал	v_c, м/мин
P	250-350
M	100-250
S	40-120

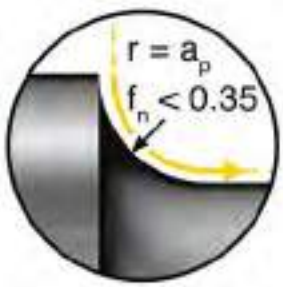
Пластины типа B с прижимом повышенной жёсткости

	SBW	EBW	SFW	EFW
f_n min	0.30	0.30	0.20	0.20
f_n рек	0.60	0.60	0.35	0.30
f_n max	1.20	1.20	0.60	0.60
a_p min	0.50	0.50	0.50	0.50
a_p рек	2.00	1.00	2.00	2.00
a_p max	4.00	1.50	3.00	3.00
KAPR	25º	25º	95º	95º
RMPX	23º	23º	23º	23º
D min3		40		0

Минимальный диаметр

$D_{мин}$; 30 мм для типа A, 40 мм для типа B

Требуется снижение подачи и врезание по радиусу



SANDVIK Coromant

RUS

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины T-Max® P для точения

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CNGA090304S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA090304S01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA090304T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA090308S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA090308S01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA090308S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA090308T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01020H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA120404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01525WH	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.3
CNGA120404S02035A	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120404S02035B	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA120404T01020BWG	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA120404T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA120408EA	0.15	0.07	0.8	0.1	0.05	0.2
CNGA120408S01018A	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01020H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01030AWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01520HWG	0.1	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01520HWH	0.1	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
CNGA120408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01525WH	0.1	0.1	1	0.15	0.05	0.35
CNGA120408S01530B	0.15	0.1	1	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S02030H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S02035AWH	0.1	0.05	0.4	0.2	0.05	0.35
CNGA120408S02035B	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.2
CNGA120408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408T01020BWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408T01020WG	3.6	0.1	6	0.25	0.15	0.36
CNGA120408T01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
CNGA120408T01525WH	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.35
CNGA120408T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.56
CNGA120412EA	0.15	0.07	1.2	0.1	0.05	0.2
CNGA120412S01018A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.4
CNGA120412S01020H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S01030AWG	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01520HWG	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
CNGA120412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S01525WH	0.3	0.1	1.5	0.2	0.05	0.35
CNGA120412S01530B	0.2	0.1	1.5	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S02030H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S02035B	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.3
CNGA120412T01020B	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.4
CNGA120412T01020WG	3.6	0.1	6	0.45	0.15	0.54
CNGA120412T01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412T01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
CNGA120412T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.6
CNGA120416S01030A	0.6	0.07	1.6	0.5	0.05	0.5
CNGA120416S01030A	0.6	0.07	1.6	0.5	0.05	0.7
CNGA120416S01525H	0.2	0.07	0.8	0.2	0.05	0.5
CNGA120416S02035A	0.2	0.07	1.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.19	0.07	0.3
CNGA120416T01020WG	3.6	0.1	6	0.6	0.15	0.6
CNGA120416T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.6
CNGA160608T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
CNGA160612T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CNGA160612T02520	4.8	0.1	8	0.3	0.15	0.54
CNGA160616T02520	4.8	0.1	8	0.4	0.15	0.6
CNGA190616T02520	5.7	0.1	9.5	0.4	0.15	0.6
CNGG120401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
CNGG120402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1
CNGG120404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.25
CNGG120408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.3
CNGG120412-SGF	0.8	0.3	4	0.18	0.1	0.35
CNGQ120708T02520	3.6	0.1	6	0.2	0.15	0.36
CNGQ120708T02520WG	3.6	0.1	6	0.3	0.15	0.36
CNGQ120712T02520	3.6	0.1	6	0.3	0.15	0.54
CNGQ120712T02520WG	3.6	0.1	6	0.45	0.15	0.54
CNGQ120716T02520	3.6	0.1	6	0.4	0.15	0.6
CNGX1204L025-18AXA	0.20	0.15	0.25	0.35	0.25	0.45
CNGX1204L025-18HXA	0.20	0.15	0.25	0.35	0.25	0.45
CNGX120712T02520	3.6	0.1	6	0.3	0.15	0.54
CNGX120716T02520	3.6	0.1	6	0.4	0.15	0.6
CNMA120404-KR	2.5	0.2	5	0.2	0.1	0.3
CNMA120408-KR	4	0.2	8	0.35	0.15	0.6
CNMA120412-KR	4	0.3	8	0.45	0.2	0.8
CNMA120416-KR	4	0.3	8	0.55	0.2	1
CNMA160612-KR	5	0.3	10	0.45	0.2	0.8
CNMA160616-KR	5	0.3	10	0.55	0.2	1
CNMA190608-KR	6	0.2	12	0.35	0.15	0.6
CNMA190612-KR	6	0.3	12	0.45	0.2	0.8
CNMA190616-KR	6	0.3	12	0.55	0.2	1
CNMA190624-KR	6	0.4	12	0.6	0.2	1.19
CNMG090304-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.25
CNMG090304-MM	1.5	0.15	4	0.25	0.1	0.4
CNMG090304-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
CNMG090304-PM	2	0.4	4	0.2	0.1	0.3
CNMG090304-QM	3	1	4.5	0.25	0.18	0.3
CNMG090304-WF	0.5	0.3	1.5	0.15	0.05	0.25
CNMG090308-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.35
CNMG090308-MM	2	0.5	4	0.25	0.1	0.4
CNMG090308-PF	0.4	0.3	1.5	0.15	0.1	0.3
CNMG090308-PM	2	0.5	4	0.3	0.15	0.5
CNMG090308-QM	3	1	4.5	0.35	0.2	0.5
CNMG090308-WF	1	0.3	2	0.3	0.1	0.3
CNMG120404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
CNMG120404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
CNMG120404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
CNMG120404-PM	3	0.4	5.5	0.2	0.1	0.3
CNMG120404-QM	3	1	6	0.25	0.18	0.3
CNMG120404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
CNMG120404-SM	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.3
CNMG120404-WF	0.4	0.25	3	0.25	0.05	0.25
CNMG120404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
CNMG120404-XM	2.5	0.3	5	0.18	0.08	0.3
CNMG120408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
CNMG120408-KM	3	0.2	6	0.35	0.15	0.5
CNMG120408-KR	3.5	0.38	7	0.38	0.19	0.53
CNMG120408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
CNMG120408-MM	3	0.5	5.7	0.25	0.1	0.45
CNMG120408-MR	3	2	7.6	0.3	0.15	0.55
CNMG120408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
CNMG120408-PM	3	0.5	5.5	0.3	0.15	0.5
CNMG120408-PR	4	0.7	7	0.35	0.2	0.5
CNMG120408-QM	3	1	6	0.35	0.2	0.5
CNMG120408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
CNMG120408-SM	2	0.2	3	0.25	0.1	0.35
CNMG120408-SMR	2	0.5	4	0.3	0.1	0.4
CNMG120408-WF	1	0.25	4	0.3	0.1	0.5
CNMG120408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
CNMG120408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
CNMG120408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
CNMG120408-XMR	3	0.5	6	0.3	0.15	0.5
CNMG120412-KF	1	0.2	2.5	0.25	0.1	0.35
CNMG120412-KM	3	0.3	6	0.4	0.15	0.6
CNMG120412-KR	3.5	0.5	7	0.5	0.25	0.7
CNMG120412-MF	0.8	0.2	2.5	0.25	0.15	0.5
CNMG120412-MM	3	0.5	5.7	0.3	0.1	0.6
CNMG120412-MR	3	2	7.6	0.35	0.15	0.6
CNMG120412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины T-Max® P для точения

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CNMG120412-PM	3	0.8	5.5	0.35	0.18	0.6
CNMG120412-PR	4	1	7	0.4	0.25	0.7
CNMG120412-QM	3	1	6	0.35	0.25	0.6
CNMG120412-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.3
CNMG120412-SM	2	0.3	3.5	0.28	0.12	0.38
CNMG120412-SMR	2	0.5	4	0.32	0.12	0.42
CNMG120412-WF	1.5	0.4	4	0.5	0.2	0.6
CNMG120412-WM	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.9
CNMG120412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
CNMG120412-XM	3	0.7	5	0.3	0.15	0.45
CNMG120412-XMR	3	0.75	6	0.32	0.18	0.55
CNMG120416-KM	3	0.3	6	0.45	0.2	0.7
CNMG120416-KR	3.5	0.75	7	0.61	0.28	0.85
CNMG120416-MR	3	2	7.6	0.4	0.15	0.7
CNMG120416-PM	3	1	5.5	0.4	0.23	0.65
CNMG120416-PR	4	1.5	7	0.5	0.32	0.75
CNMG120416-QM	3	1	6	0.4	0.3	0.65
CNMG120416-SMR	2	0.5	4	0.35	0.15	0.45
CNMG120416-XMR	3.5	1	6	0.35	0.21	0.6
CNMG160604-QM	3	1	8	0.25	0.18	0.3
CNMG160608-KM	4	0.2	8	0.35	0.15	0.5
CNMG160608-MM	4	0.5	7.2	0.25	0.1	0.45
CNMG160608-PM	4	0.5	7.2	0.3	0.15	0.5
CNMG160608-PR	5	0.7	8	0.35	0.2	0.5
CNMG160608-QM	3	1	8	0.35	0.2	0.5
CNMG160608-SM	3	0.5	8	0.3	0.17	0.5
CNMG160608-WM	3.5	0.7	6.5	0.4	0.2	0.7
CNMG160608-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
CNMG160612-KM	4	0.3	8	0.4	0.15	0.6
CNMG160612-KR	4.7	0.8	9.3	0.55	0.28	0.77
CNMG160612-MM	4	0.5	7.2	0.3	0.1	0.6
CNMG160612-MR	4	2	10	0.35	0.15	0.6
CNMG160612-PM	4	0.8	7.2	0.35	0.18	0.6
CNMG160612-PR	5	1	8	0.4	0.25	0.7
CNMG160612-QM	3	1	8	0.35	0.25	0.6
CNMG160612-SM	4	1	6	0.25	0.2	0.35
CNMG160612-WM	3.5	0.7	6.5	0.4	0.2	0.7
CNMG160612-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
CNMG160612-XMR	4	1	7	0.4	0.2	0.65
CNMG160616-KM	4	0.3	8	0.45	0.2	0.7
CNMG160616-KR	4.7	1	9.3	0.61	0.3	0.85
CNMG160616-MM	4	0.5	7.2	0.37	0.1	0.65
CNMG160616-MR	4	2	10	0.4	0.15	0.7
CNMG160616-PM	4	1	7.2	0.4	0.23	0.65
CNMG160616-PR	5	1.5	8	0.5	0.3	0.8
CNMG160616-QM	3	1	8	0.35	0.3	0.55
CNMG160616-SM	4	1	6	0.3	0.25	0.4
CNMG160616-SMR	4	1	6	0.4	0.3	0.5
CNMG160616-XMR	4	1	7	0.45	0.25	0.7
CNMG160624-PR	5	2	8	0.5	0.32	0.9
CNMG190604-QM	3	1	8	0.25	0.18	0.3
CNMG190608-MM	4	0.5	8.5	0.25	0.1	0.45
CNMG190608-PM	4	0.5	8.6	0.3	0.15	0.5
CNMG190608-PR	5	0.7	10	0.35	0.2	0.5
CNMG190608-QM	3	1	8	0.35	0.2	0.5
CNMG190608-SM	4	0.5	8	0.3	0.15	0.5
CNMG190612-KM	4.5	0.3	9	0.4	0.15	0.6
CNMG190612-KR	7	1	14	0.55	0.28	0.77
CNMG190612-MM	4	0.5	8.5	0.3	0.1	0.6
CNMG190612-MR	4	2	11.4	0.35	0.15	0.6
CNMG190612-PM	4	0.8	8.6	0.35	0.18	0.6
CNMG190612-PR	5	1	10	0.4	0.25	0.7
CNMG190612-QM	3	1	8	0.35	0.25	0.6
CNMG190612-SM	2	0.5	9	0.3	0.2	0.5
CNMG190612-SMR	6	1	9	0.35	0.25	0.42
CNMG190612-XMR	4	1	8.5	0.45	0.25	0.7
CNMG190616-KM	4.5	0.3	9	0.45	0.2	0.7
CNMG190616-KR	7	1.5	14	0.61	0.3	0.85
CNMG190616-MM	4	0.5	8.5	0.37	0.1	0.65
CNMG190616-MR	4	2	11.4	0.4	0.15	0.7
CNMG190616-PM	4	1	8.6	0.4	0.23	0.65
CNMG190616-PR	5	1.5	10	0.5	0.3	0.8
CNMG190616-QM	3	1	8	0.4	0.3	0.65

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CNMG190616-SM	6	1	9	0.3	0.25	0.4
CNMG190616-SMR	6	1	9	0.4	0.3	0.5
CNMG190624-MR	4	2	11.4	0.5	0.15	1
CNMG190624-PR	5	2	10	0.5	0.32	0.9
CNMM120408-MR	3	0.7	7.5	0.35	0.2	0.55
CNMM120408-PR	5	0.7	7.5	0.4	0.2	0.55
CNMM120412-MR	3	1	7.5	0.4	0.25	0.7
CNMM120412-PR	5	1	7.5	0.5	0.25	0.7
CNMM120416-MR	3	1.5	7.5	0.5	0.32	0.9
CNMM120416-PR	5	1.5	7.5	0.55	0.32	0.9
CNMM160608-PR	6	0.7	9.5	0.4	0.2	0.55
CNMM160612-MR	6	1.2	9.5	0.45	0.32	0.65
CNMM160612-PR	6	1	9.5	0.5	0.25	0.7
CNMM160616-MR	6	1.5	9.5	0.5	0.35	0.8
CNMM160616-PR	6	1.5	9.5	0.55	0.32	0.9
CNMM190612-MR	7	1.5	12	0.5	0.32	0.7
CNMM190612-PR	6	1	12	0.5	0.25	0.7
CNMM190616-MR	7	1.8	12	0.55	0.35	0.9
CNMM190616-PR	6	1.5	12	0.55	0.32	0.9
CNMM190624-MR	7	2.5	12	0.6	0.4	1.2
CNMM190624-PR	6	2	12	0.55	0.35	1.2
CNMX1204A1-SM	1	0.5	1.5	0.25	0.13	0.35
CNMX1204A2-SM	2	0.5	2.5	0.25	0.13	0.35
DNGA110404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA110404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA110404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DNGA110404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA110408S01020A	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DNGA110408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
DNGA110412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S02035A	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DNGA150408EA	0.15	0.07	0.8	0.1	0.05	0.2
DNGA150408S01020A	0.1	0.07	0.8	0.1	0.05	0.2
DNGA150408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
DNGA150408S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
DNGA150408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150408S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150408S01530B	0.2	0.1	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S02030H	0.2	0.07	0.2	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S02035A	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S02035AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
DNGA150408T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.2
DNGA150408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150408T02520	4.5	0.1	7.5	0.2	0.15	0.36
DNGA150412EA	0.15	0.07	1.2	0.1	0.05	0.2
DNGA150412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
DNGA150412S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
DNGA150412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
DNGA150412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S01530B	0.2	0.1	0.8	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S02030H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
DNGA150412T01020	1.5	0.1	4.5	0.14	0.07	0.3
DNGA150412T02520	4.5	0.1	7.5	0.3	0.15	0.54
DNGA150416S01030A	0.6	0.07	1.6	0.5	0.05	0.7
DNGA150416S01525H	0.2	0.07	0.8	0.3	0.05	0.5
DNGA150416T01020	1.5	0.1	4.5	0.19	0.07	0.3
DNGA150604S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
DNGA150608S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150608T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150612S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
DNGG150401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
DNGG150402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1

RUS

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины T-Max® P для точения

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
DNGG150404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.2
DNGG150408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.25
DNGG150412-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.3
DNGG150604-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.2
DNGG150608-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.25
DNGG150612-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.3
DNGQ150708T02520	4.5	0.1	7.5	0.2	0.15	0.36
DNGQ150712T02520	4.5	0.1	7.5	0.3	0.15	0.54
DNGQ150716T02520	4.5	0.1	7.5	0.4	0.15	0.6
DNMA150408-KR	3	0.2	6	0.35	0.15	0.6
DNMA150412-KR	3	0.3	6	0.45	0.2	0.8
DNMA150608-KR	3	0.2	6	0.35	0.15	0.6
DNMA150612-KR	3	0.3	6	0.45	0.2	0.8
DNMA150616-KR	3	0.3	6	0.55	0.2	1
DNMG110404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
DNMG110404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
DNMG110404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
DNMG110404-PM	2	0.4	5	0.2	0.1	0.3
DNMG110404-QM	3	1	5.5	0.25	0.18	0.3
DNMG110404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
DNMG110404-SM	1	0.4	4	0.15	0.1	0.3
DNMG110408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
DNMG110408-KM	2	0.2	3.5	0.35	0.15	0.5
DNMG110408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG110408-MM	2	0.5	4.4	0.25	0.1	0.45
DNMG110408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG110408-PM	2	0.5	5	0.3	0.15	0.5
DNMG110408-QM	3	1	5.5	0.35	0.2	0.5
DNMG110408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
DNMG110412-KM	2	0.3	3.5	0.4	0.15	0.6
DNMG110412-MM	2	0.5	4.4	0.3	0.1	0.6
DNMG110412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
DNMG110412-PM	2	0.8	5	0.35	0.18	0.5
DNMG110412-QM	3	1	5.5	0.35	0.25	0.6
DNMG150404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
DNMG150404L-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
DNMG150404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
DNMG150404-PM	3	0.4	6	0.2	0.1	0.3
DNMG150404-QM	3	1	7.5	0.25	0.18	0.3
DNMG150404R-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
DNMG150404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
DNMG150404-SM	1.5	0.15	2	0.2	0.1	0.25
DNMG150404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
DNMG150404-XM	2.5	0.3	5	0.18	0.08	0.25
DNMG150408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
DNMG150408-KM	2.5	0.2	5	0.35	0.15	0.5
DNMG150408-KR	3.5	0.38	7	0.34	0.17	0.47
DNMG150408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150408-MR	3	2	6	0.3	0.15	0.55
DNMG150408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150408-PM	3	0.5	6	0.3	0.15	0.5
DNMG150408-PR	4	0.7	6	0.35	0.2	0.5
DNMG150408-QM	3	1	7.5	0.35	0.2	0.5
DNMG150408R-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
DNMG150408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
DNMG150408-SM	2	0.2	2.5	0.22	0.1	0.28
DNMG150408-SMR	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.25
DNMG150408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
DNMG150408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
DNMG150412-KM	2.5	0.3	5	0.4	0.15	0.6
DNMG150412-KR	3.5	0.5	7	0.45	0.23	0.63
DNMG150412-MF	0.8	0.2	2.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150412-MR	3	2	6	0.35	0.15	0.6
DNMG150412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150412-PM	3	0.8	6	0.35	0.18	0.6
DNMG150412-PR	4	1	6	0.4	0.25	0.7
DNMG150412-QM	3	1	7.5	0.35	0.25	0.6
DNMG150412-SM	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
DNMG150412-SMR	2	0.2	3	0.22	0.1	0.3
DNMG150416-MR	3	2	6	0.4	0.15	0.7
DNMG150416-PR	4	1.5	6	0.5	0.3	0.75
DNMG150604-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
DNMG150604L-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
DNMG150604-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
DNMG150604-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
DNMG150604-PM	3	0.4	6	0.2	0.1	0.3
DNMG150604-QM	3	1	7.5	0.25	0.18	0.3
DNMG150604R-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
DNMG150604-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
DNMG150604-SM	1.5	0.15	2	0.2	0.1	0.25
DNMG150604-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
DNMG150604-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.35
DNMG150608-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
DNMG150608-KM	2.5	0.2	5	0.35	0.15	0.5
DNMG150608-KR	3.5	0.38	7	0.34	0.17	0.47
DNMG150608L-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
DNMG150608-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150608-MM	3	0.5	6.4	0.25	0.1	0.45
DNMG150608-MR	3	2	6	0.3	0.15	0.55
DNMG150608-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150608-PM	3	0.5	6	0.3	0.15	0.5
DNMG150608-PR	4	0.7	6	0.35	0.2	0.5
DNMG150608-QM	3	1	7.5	0.35	0.2	0.5
DNMG150608R-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
DNMG150608-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
DNMG150608-SM	2	0.2	2.5	0.22	0.1	0.28
DNMG150608-SMR	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.25
DNMG150608-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
DNMG150608-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
DNMG150612-KF	1	0.2	2.5	0.25	0.1	0.35
DNMG150612-KM	2.5	0.3	5	0.4	0.15	0.6
DNMG150612-KR	3.5	0.5	7	0.45	0.23	0.63
DNMG150612-MF	0.8	0.2	2.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150612-MM	3	0.5	6.4	0.3	0.1	0.6
DNMG150612-MR	3	2	6	0.35	0.15	0.6
DNMG150612-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150612-PM	3	0.8	6	0.35	0.18	0.6
DNMG150612-PR	4	1	6	0.4	0.25	0.7
DNMG150612-QM	3	1	7.5	0.35	0.25	0.6
DNMG150612-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.3
DNMG150612-SM	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
DNMG150612-SMR	2	0.2	3	0.22	0.1	0.3
DNMG150612-XM	3	0.7	5	0.28	0.15	0.45
DNMG150612-XMR	3	0.75	6	0.3	0.18	0.5
DNMG150616-KR	3.5	0.75	7	0.5	0.25	0.69
DNMG150616-MR	3	2	6	0.4	0.15	0.7
DNMG150616-PM	3	1	6	0.4	0.23	0.65
DNMG150616-PR	4	1.5	6	0.5	0.32	0.75
DNMG150616-QM	3	1	7.5	0.4	0.3	0.65
DNMG150616-SMR	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
DNMG190608-PR	5	1	8	0.35	0.2	0.5
DNMG190612-PR	5	1.2	8	0.4	0.25	0.7
DNMM150608-MR	3	0.7	6	0.35	0.2	0.55
DNMM150608-PR	5	0.7	6	0.4	0.2	0.55
DNMM150612-MR	3	1	6	0.4	0.25	0.7
DNMM150612-PR	5	1	6	0.5	0.25	0.7
DNMM150616-PR	5	1.5	6	0.55	0.32	0.9
DNMX110404-WF	1	0.2	1.5	0.2	0.08	0.3
DNMX110408-WF	1	0.2	3	0.3	0.1	0.4
DNMX110408-WM	1.5	0.5	3.5	0.35	0.15	0.5
DNMX110412-WM	2	0.5	4	0.45	0.15	0.6
DNMX150408-WM	2	0.5	4.5	0.35	0.15	0.5
DNMX150408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
DNMX150412-WM	2.5	0.5	5	0.45	0.15	0.6
DNMX150412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
DNMX150416-WM	3.5	0.5	6	0.6	0.2	0.8
DNMX150416-WMX	3.5	0.5	6	0.5	0.2	0.8
DNMX150604-WF	0.8	0.2	3	0.2	0.08	0.3
DNMX150608-WF	1.5	0.2	3	0.3	0.1	0.4
DNMX150608-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
DNMX150612-WF	1.5	0.4	3.5	0.4	0.15	0.55
DNMX150612-WM	2.5	0.5	5	0.45	0.15	0.6
DNMX150612-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
DNMX150616-WM	3.5	0.5	6	0.6	0.2	0.8
DNMX150616-WMX	3.5	0.5	6	0.5	0.2	0.8
RCMX100300	2.5	1	4	0.16	0.06	0.32

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины T-Max® P для точения

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
RCMX100300E	2.5	1	4	0.16	0.06	0.32
RCMX120400	3	1.2	4.8	0.19	0.08	0.38
RCMX120400E	3	1.2	4.8	0.19	0.08	0.38
RCMX160600	4	1.6	6.4	0.25	0.1	0.51
RCMX200600	5	2	8	0.32	0.13	0.63
RNGA120400T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.3
RNMG090300	2.25	0.9	4.5	0.14	0.06	0.28
RNMG090300	2.25	0.9	4.5	0.14	0.06	0.28
RNMG120400	3	1.2	4.8	0.18	0.07	0.37
RNMG120400	3	1.2	4.8	0.18	0.07	0.37
RNMG150600	3.75	1.5	7.5	0.23	0.1	0.46
RNMG190600	4.25	1.9	7.6	0.3	0.12	0.6
RNMG190600	4.25	1.9	7.6	0.3	0.12	0.6
RNMG190600-SM	4	2	8	0.45	0.15	0.5
SNGA090308S01030A	0.2	0.07	0.8	0.16	0.05	0.31
SNGA120408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.16	0.05	0.31
SNGA120408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.31
SNGA120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SNGA120408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.16	0.05	0.31
SNGA120408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.31
SNGA120408T02520	3	2	4	0.52	0.31	0.58
SNGA120412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.21	0.05	0.31
SNGA120412S01525	0.3	0.1	1.5	0.16	0.05	0.36
SNGA120412S01525F	0.2	0.07	0.6	0.21	0.05	0.31
SNGA120412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.16	0.05	0.31
SNGA120412S02035B	0.2	0.07	1.2	0.16	0.05	0.31
SNGA120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.31
SNGA120412T01020B	0.2	0.07	1.2	0.21	0.05	0.41
SNGA120412T02520	3	2	4	0.52	0.31	0.62
SNGA120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.2	0.07	0.31
SNGA120416T02520	3	2	4	0.52	0.31	0.62
SNGQ120708T02520	3.6	0.1	6	0.21	0.16	0.37
SNGQ120712T02520	3.6	0.1	6	0.31	0.16	0.56
SNGQ120716T02520	3.6	0.1	6	0.41	0.16	0.62
SNGX120712T02520	3.6	0.1	6	0.31	0.16	0.56
SNGX120716T02520	3.6	0.1	6	0.41	0.16	0.62
SNMA090308-KR	2.5	0.38	4.5	0.39	0.2	0.55
SNMA120408-KR	4	0.2	8	0.36	0.16	0.62
SNMA120412-KR	4	0.3	8	0.47	0.21	0.83
SNMA120416-KR	4	0.3	8	0.57	0.21	1.04
SNMA150612-KR	5	0.3	10	0.47	0.21	0.83
SNMA150616-KR	5	0.3	10	0.57	0.21	1.04
SNMA190608-KR	6	0.2	12	0.36	0.16	0.62
SNMA190612-KR	6	0.3	12	0.47	0.21	0.83
SNMA190616-KR	6	0.3	12	0.57	0.21	1.04
SNMG090304-PM	2	0.4	4.5	0.21	0.1	0.31
SNMG090304-QM	3	1	4.5	0.26	0.19	0.31
SNMG090308-KM	2.5	0.2	4.5	0.36	0.16	0.52
SNMG090308-PM	2	0.5	4.5	0.31	0.16	0.52
SNMG090308-QM	3	1	4.5	0.36	0.21	0.52
SNMG120404-MF	0.4	0.1	1.5	0.16	0.05	0.31
SNMG120404-PM	3	0.4	6	0.21	0.1	0.31
SNMG120404-QM	3	1	6	0.26	0.19	0.31
SNMG120404-SM	1.5	0.4	4	0.26	0.16	0.41
SNMG120408-KM	3	0.2	6	0.36	0.16	0.52
SNMG120408-KR	3.5	0.38	7	0.39	0.2	0.55
SNMG120408-MF	0.4	0.1	1.5	0.21	0.1	0.41
SNMG120408-MM	3	0.5	6.35	0.26	0.1	0.47
SNMG120408-MR	3	2	7.6	0.31	0.16	0.57
SNMG120408-PF	0.4	0.3	1.5	0.21	0.1	0.41
SNMG120408-PM	3	0.5	6	0.31	0.16	0.52
SNMG120408-PR	4	0.7	7	0.36	0.21	0.52
SNMG120408-QM	3	1	6	0.36	0.21	0.52
SNMG120408-SM	2	0.5	5	0.23	0.16	0.41
SNMG120408-SMR	2	0.5	5	0.26	0.16	0.41
SNMG120408-XM	3	0.5	6	0.31	0.12	0.52
SNMG120408-XMR	3	0.5	6	0.36	0.16	0.57
SNMG120412-KM	3	0.3	6	0.41	0.16	0.62
SNMG120412-KR	3.5	0.5	7	0.52	0.29	0.72
SNMG120412-MM	3	0.5	6.35	0.31	0.1	0.62
SNMG120412-MR	3	2	7.6	0.36	0.16	0.62
SNMG120412-PF	0.8	0.35	1.5	0.26	0.16	0.52
SNMG120412-PM	3	0.8	6	0.36	0.19	0.62

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
SNMG120412-PR	4	1	7	0.41	0.26	0.72
SNMG120412-QM	3	1	6	0.36	0.26	0.62
SNMG120412-SM	2	0.5	5	0.29	0.19	0.47
SNMG120412-SMR	2	0.5	5	0.31	0.19	0.47
SNMG120412-XMR	3	0.75	6	0.36	0.19	0.62
SNMG120416-KM	3	0.3	6	0.47	0.21	0.72
SNMG120416-KR	3.5	0.75	7	0.57	0.29	0.8
SNMG120416-MM	3	0.5	6.35	0.38	0.1	0.67
SNMG120416-PM	3	1	6	0.41	0.24	0.67
SNMG120416-PR	4	1.5	7	0.52	0.33	0.78
SNMG120416-QM	3	1	6	0.41	0.31	0.67
SNMG120416-SM	2	0.5	5	0.34	0.19	0.52
SNMG120416-SMR	2	0.5	5	0.36	0.19	0.52
SNMG150608-PR	5	1.5	8	0.36	0.21	0.52
SNMG150608-QM	3	1	8	0.36	0.21	0.52
SNMG150608-SM	3	0.5	8	0.31	0.18	0.52
SNMG150612-KM	4	0.3	8	0.41	0.16	0.62
SNMG150612-KR	4.4	0.63	8.8	0.57	0.29	0.8
SNMG150612-MM	4	0.5	8	0.31	0.1	0.62
SNMG150612-MR	4	2	9.6	0.36	0.16	0.62
SNMG150612-PM	4	0.8	7.5	0.36	0.19	0.62
SNMG150612-PR	5	1	8	0.41	0.26	0.72
SNMG150612-QM	3	1	8	0.36	0.26	0.62
SNMG150612-SM	5	1	8	0.31	0.21	0.41
SNMG150616-KM	4	0.3	8	0.47	0.21	0.72
SNMG150616-KR	4.4	0.94	8.8	0.63	0.31	0.88
SNMG150616-MM	4	0.5	8	0.38	0.1	0.67
SNMG150616-MR	4	2	9.6	0.41	0.16	0.72
SNMG150616-PM	4	1	7.5	0.41	0.24	0.67
SNMG150616-PR	5	1.5	8	0.52	0.31	0.83
SNMG150616-QM	5	1.5	8	0.52	0.31	0.83
SNMG150616-SM	5	1	8	0.36	0.26	0.47
SNMG150616-SMR	5	1	8	0.52	0.31	0.72
SNMG150624-PR	5	2	8	0.52	0.33	0.93
SNMG190608-PR	5	0.7	10	0.36	0.21	0.52
SNMG190608-QM	5	0.7	10	0.36	0.21	0.52
SNMG190612-KM	4.5	0.3	9	0.41	0.16	0.62
SNMG190612-MM	4	0.5	9.5	0.31	0.1	0.62
SNMG190612-MR	4	2	11.4	0.36	0.16	0.62
SNMG190612-PR	5	1	10	0.41	0.26	0.72
SNMG190612-QM	5	1	10	0.41	0.26	0.72
SNMG190612-SM	2	0.5	9	0.31	0.21	0.52
SNMG190612-SMR	6	1	9	0.36	0.26	0.43
SNMG190616-KM	4.5	0.3	9	0.47	0.21	0.72
SNMG190616-KR	6.1	1.31	12.3	0.63	0.31	0.88
SNMG190616-MM	4	0.5	9.5	0.38	0.1	0.67
SNMG190616-MR	4	2	11.4	0.41	0.16	0.72
SNMG190616-PR	5	1.5	10	0.52	0.31	0.83
SNMG190616-QM	3	1	8	0.41	0.31	0.67
SNMG190616-SM	7	2	10	0.36	0.26	0.47
SNMG190616-SMR	7	1	10	0.52	0.31	0.72
SNMG190624-MR	4	2	11.4	0.52	0.16	1.04
SNMG190624-PR	5	2	10	0.52	0.33	0.93
SNMM120408-MR	3	0.7	7.5	0.36	0.21	0.57
SNMM120408-PR	5	0.7	7.5	0.41	0.21	0.57
SNMM120412-MR	3	1	7.5	0.41	0.26	0.72
SNMM120412-PR	5	1	7.5	0.52	0.26	0.72
SNMM120416-MR	3	1.5	7.5	0.52	0.33	0.93
SNMM150612-MR	4	1	9	0.41	0.26	0.72
SNMM150612-PR	6	1	9	0.52	0.26	0.72
SNMM150616-MR	4	1.5	9	0.52	0.33	0.93
SNMM150616-PR	6	1.5	9	0.57	0.33	0.93
SNMM190612-MR	7	1.5	12	0.52	0.33	0.72
SNMM190612-PR	6	1	12	0.52	0.26	0.72
SNMM190616-MR	7	1.8	12	0.57	0.36	0.93
SNMM190616-PR	6	1.5	12	0.57	0.33	0.93
SNMM190624-MR	7	2.5	12	0.62	0.41	1.24
SNMM190624-PR	6	2	12	0.57	0.36	1.24
SNMM190632-MR	4	3.5	12	0.52	0.41	1.24
TNGA110304S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNGA110304T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNGA110308S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA110308T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3

RUS

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины T-Max® P для точения

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TNGA160404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNGA160404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
TNGA160404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TNGA160404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNGA160408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA160408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.2
TNGA160408S01530B	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.3
TNGA160408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA160408S02035B	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA160408T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TNGA160408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA160408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
TNGA160408T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.56
TNGA160412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
TNGA160412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
TNGA160412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.21	0.05	0.31
TNGA160412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.15	0.05	0.3
TNGA160412T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TNGA160412T01020B	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.4
TNGA160412T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.6
TNGA220408T01020	2.2	0.1	6.6	0.1	0.07	0.2
TNGA220412T01020	2.2	0.1	6.6	0.14	0.07	0.3
TNGA220416T01020	2.2	0.1	6.6	0.19	0.07	0.3
TNMA160404-KR	2.5	0.2	5	0.2	0.1	0.3
TNMA160408-KR	3.5	0.2	7	0.35	0.15	0.6
TNMA160412-KR	3.5	0.3	7	0.45	0.2	0.8
TNMA160416-KR	3.5	0.3	7	0.55	0.2	1
TNMA220404-KR	2.5	0.2	10	0.2	0.1	0.3
TNMA220408-KR	5	0.2	10	0.35	0.15	0.6
TNMA220412-KR	5	0.3	10	0.45	0.2	0.8
TNMA220416-KR	5	0.3	10	0.55	0.2	1
TNMA220432-KR	5	0.5	10	0.6	0.5	1.19
TNMG160404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
TNMG160404L-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
TNMG160404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
TNMG160404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
TNMG160404-PM	3	0.4	5	0.2	0.1	0.3
TNMG160404-QM	2	0.4	4	0.25	0.18	0.3
TNMG160404R-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
TNMG160404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
TNMG160404-SM	1	0.4	4	0.15	0.1	0.3
TNMG160404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
TNMG160404-XM	2.5	0.3	5	0.18	0.08	0.3
TNMG160408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
TNMG160408-KM	3	0.2	5.5	0.35	0.15	0.5
TNMG160408-KR	3.2	0.34	6.2	0.3	0.17	0.42
TNMG160408L-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
TNMG160408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
TNMG160408-MM	3	0.5	4.8	0.25	0.1	0.45
TNMG160408-MR	3	2	5.6	0.3	0.15	0.55
TNMG160408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
TNMG160408-PM	3	0.5	5	0.3	0.15	0.5
TNMG160408-PR	3	0.7	6	0.35	0.2	0.55
TNMG160408-QM	3	1	5.6	0.35	0.2	0.5
TNMG160408R-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
TNMG160408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
TNMG160408-SM	2	0.2	3	0.22	0.1	0.28
TNMG160408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
TNMG160408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
TNMG160408-XMR	3	0.5	5	0.27	0.15	0.45
TNMG160412-KM	3	0.3	5.5	0.4	0.15	0.6
TNMG160412-KR	3.2	0.45	6.3	0.4	0.2	0.56
TNMG160412-MM	3	0.5	4.8	0.3	0.1	0.6
TNMG160412-MR	3	2	5.6	0.35	0.15	0.6
TNMG160412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
TNMG160412-PM	3	0.8	5	0.35	0.18	0.6
TNMG160412-PR	3	1	6	0.4	0.25	0.65
TNMG160412-QM	3	1	5.6	0.35	0.25	0.6
TNMG160412-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.3
TNMG160412-SM	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
TNMG160412-XM	3	0.7	5	0.3	0.15	0.45
TNMG160412-XMR	3	0.75	5	0.3	0.18	0.48
TNMG160416-KR	3.2	0.68	6.2	0.44	0.22	0.62

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TNMG220404-PM	4	0.4	6.6	0.2	0.1	0.3
TNMG220404-QM	3	1	7.7	0.25	0.18	0.3
TNMG220408-KM	4	0.2	8	0.35	0.15	0.5
TNMG220408-KR	3.5	0.38	7	0.38	0.19	0.53
TNMG220408-MR	4	2	7.7	0.3	0.15	0.55
TNMG220408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
TNMG220408-PM	4	0.5	6.6	0.3	0.15	0.5
TNMG220408-PR	4	0.7	7	0.35	0.2	0.55
TNMG220408-QM	3	1	7.7	0.35	0.2	0.5
TNMG220408-SM	2	0.2	4	0.22	0.1	0.28
TNMG220412-KM	4	0.3	8	0.4	0.15	0.6
TNMG220412-KR	3.5	0.5	7	0.5	0.25	0.7
TNMG220412-MM	4	0.5	6.6	0.3	0.1	0.6
TNMG220412-MR	4	2	7.7	0.35	0.15	0.6
TNMG220412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
TNMG220412-PM	4	0.8	6.6	0.35	0.18	0.6
TNMG220412-PR	4	1	7	0.4	0.25	0.65
TNMG220412-QM	3	1	7.7	0.35	0.25	0.6
TNMG220412-SM	2	0.3	4	0.25	0.12	0.3
TNMG220416-KM	4	0.3	8	0.45	0.2	0.7
TNMG220416-MM	4	0.5	6.6	0.37	0.1	0.65
TNMG220416-MR	4	2	7.7	0.4	0.15	0.7
TNMG220416-PM	4	1	6.6	0.4	0.23	0.65
TNMG220416-PR	4	1.5	7	0.5	0.32	0.75
TNMG220416-QM	3	1	7.7	0.4	0.3	0.65
TNMM160408-MR	3	0.7	7.5	0.35	0.2	0.55
TNMM160408-PR	4	0.7	6	0.4	0.2	0.55
TNMM160412-PR	4	1	6	0.5	0.25	0.7
TNMM220408-MR	3	0.7	8	0.35	0.2	0.55
TNMM220408-PR	5	0.7	8	0.4	0.2	0.55
TNMM220412-MR	3	1	8	0.4	0.25	0.7
TNMM220412-PR	5	1	8	0.5	0.25	0.7
TNMM220416-MR	3	1.5	8	0.5	0.32	0.9
TNMM220416-PR	5	1.5	8	0.55	0.32	0.9
TNMX160404-WF	1	0.2	3	0.2	0.08	0.3
TNMX160408-WF	1.5	0.2	3	0.3	0.1	0.4
TNMX160408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
TNMX160412-WM	2.5	0.5	5	0.4	0.15	0.6
TNMX160412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
WNGA060404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
WNGA060404S01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA060404S01520HWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
WNGA060404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
WNGA060404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
WNGA060404T01020BWG	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA060404T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA060408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
WNGA060408S01030AWH	0.1	0.05	0.3	0.28	0.05	0.35
WNGA060408S01520HWH	0.1	0.07	0.2	0.28	0.05	0.35
WNGA060408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
WNGA060408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
WNGA060408T01020BWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
WNGA060408T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
WNGA080404S01030A	0.1	0.05	0.4	0.1	0.05	0.2
WNGA080404S01030AWH	0.1	0.05	0.3	0.18	0.05	0.25
WNGA080404S01520HWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
WNGA080404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
WNGA080404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
WNGA080404S01525WH	0.2	0.1	0.5	0.1	0.05	0.3
WNGA080404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
WNGA080404T01020BWG	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA080404T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA080408S01030A	0.2	0.1	0.75	0.15	0.05	0.3
WNGA080408S01030AWH	0.1	0.05	0.5	0.28	0.05	0.35
WNGA080408S01520HWH	0.1	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
WNGA080408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
WNGA080408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
WNGA080408S01525WH	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.35
WNGA080408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
WNGA080408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
WNGA080408T01020BWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
WNGA080408T01020WG	3.6	0.1	6	0.25	0.15	0.36
WNGA080408T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины T-Max® P для точения

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
WNGA080408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
WNGA080408T01525WH	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.35
WNGA080408T02520	3	0.1	5	0.2	0.15	0.36
WNGA080412S01030A	0.2	0.05	0.9	0.2	0.05	0.3
WNGA080412S01030AWH	0.2	0.05	0.5	0.32	0.05	0.4
WNGA080412S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
WNGA080412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
WNGA080412T01020B	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.4
WNGA080412T01020WG	3.6	0.1	6	0.45	0.15	0.54
WNGA080412T01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
WNGA080412T02520	3	0.1	5	0.3	0.15	0.54
WNGA080416T02520	3	0.1	5	0.4	0.15	0.6
VNGA160404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VNGA160404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.2	0.05	0.3
VNGA160404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
VNGA160404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.2	0.05	0.3
VNGA160408S01020A	0.1	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VNGA160408S01030A	0.1	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VNGA160408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
VNGA160408S01525H	0.1	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
VNGA160408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VNGA160408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
VNGA160412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
WNGG080401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
WNGG080402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1
WNGG080404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.25
WNGG080408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.3
WNGG080412-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.3
VNGG160401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
VNGG160402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1
VNGG160404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.15
VNGG160408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.07	0.2
VNGG160412-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.25
WNMA060408-KR	2.5	0.2	4	0.35	0.15	0.6
WNMA060412-KR	2.5	0.3	4	0.45	0.2	0.8
WNMA080408-KR	3	0.2	5	0.35	0.15	0.6
WNMA080412-KR	3	0.3	5	0.45	0.2	0.8
WNMA080416-KR	3	0.3	5	0.55	0.2	1
WNMG060404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
WNMG060404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
WNMG060404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
WNMG060404-SM	1	0.2	2.5	0.18	0.1	0.25
WNMG060404-WF	0.4	0.25	2	0.15	0.05	0.25
WNMG060404-XF	0.75	0.15	3	0.15	0.05	0.2
WNMG060408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
WNMG060408-KM	2	0.2	4	0.35	0.15	0.5
WNMG060408-KR	2.2	0.24	4.5	0.3	0.17	0.42
WNMG060408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG060408-MM	2	0.5	3	0.25	0.1	0.45
WNMG060408-MR	2	1.5	3	0.3	0.15	0.55
WNMG060408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG060408-PM	2	0.5	3	0.3	0.15	0.5
WNMG060408-PR	3	0.7	3.5	0.3	0.2	0.45
WNMG060408-QM	3	1	3	0.35	0.2	0.5
WNMG060408-SM	1.5	0.2	2.5	0.2	0.1	0.3
WNMG060408-WF	1	0.25	3	0.3	0.1	0.5
WNMG060408-WM	1.5	0.5	3.5	0.3	0.15	0.6
WNMG060408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
WNMG060408-XF	1	0.2	3	0.2	0.05	0.25
WNMG060408-XM	2.5	0.5	4	0.25	0.1	0.35
WNMG060412-KM	2	0.3	4	0.4	0.15	0.6
WNMG060412-KR	2.2	0.32	4.5	0.4	0.2	0.56
WNMG060412-MM	2	0.5	3	0.3	0.1	0.6
WNMG060412-MR	2	1.5	3	0.35	0.15	0.6
WNMG060412-PF	0.8	0.4	1.5	0.25	0.15	0.5
WNMG060412-PM	2	0.8	3	0.35	0.18	0.6
WNMG060412-PR	3	0.8	3.5	0.35	0.25	0.55
WNMG060412-QM	3	1	3	0.35	0.25	0.6
WNMG060412-WM	1.5	0.8	3.5	0.5	0.2	0.9
WNMG060412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
WNMG080404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
WNMG080404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
WNMG080404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
WNMG080404-QM	3	1	4	0.2	0.18	0.25
WNMG080404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
WNMG080404-SM	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.3
WNMG080404-WF	0.4	0.25	3	0.15	0.05	0.25
WNMG080404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
WNMG080408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
WNMG080408-KM	2.5	0.2	5	0.35	0.15	0.5
WNMG080408-KR	2.7	0.29	5.5	0.34	0.17	0.47
WNMG080408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG080408-MM	2.5	0.5	4	0.25	0.1	0.45
WNMG080408-MR	2.5	2	4	0.3	0.15	0.55
WNMG080408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG080408-PM	2.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5
WNMG080408-PR	4	0.7	5	0.35	0.2	0.55
WNMG080408-QM	3	1	4	0.35	0.2	0.5
WNMG080408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
WNMG080408-SM	2	0.2	3	0.25	0.1	0.35
WNMG080408-SMR	2	0.5	4	0.3	0.1	0.4
WNMG080408-WF	1	0.25	4	0.3	0.1	0.5
WNMG080408-WM	3	0.5	5	0.3	0.15	0.6
WNMG080408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
WNMG080408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
WNMG080408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
WNMG080412-KF	1	0.2	2.5	0.25	0.1	0.35
WNMG080412-KM	2.5	0.3	5	0.4	0.15	0.6
WNMG080412-KR	2.7	0.39	5.5	0.45	0.23	0.63
WNMG080412-MM	2.5	0.5	4	0.3	0.1	0.6
WNMG080412-MR	2.5	2	4	0.35	0.15	0.6
WNMG080412-PF	0.8	0.4	1.5	0.25	0.15	0.5
WNMG080412-PM	2.5	0.8	4	0.35	0.18	0.6
WNMG080412-PR	4	1	5	0.4	0.25	0.7
WNMG080412-QM	3	1	4	0.35	0.25	0.55
WNMG080412-SM	2	0.3	3.5	0.28	0.12	0.38
WNMG080412-SMR	2	0.5	4	0.32	0.12	0.42
WNMG080412-WF	1.5	0.4	4	0.5	0.2	0.6
WNMG080412-WM	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.9
WNMG080412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
WNMG080412-XM	3	0.7	5	0.3	0.15	0.45
WNMG080412-XMR	3	0.75	5	0.32	0.18	0.48
WNMG080416-KM	2.5	0.3	5	0.45	0.2	0.7
WNMG080416-PM	3	1	4	0.4	0.23	0.65
WNMG080416-PR	4	1.5	5	0.5	0.32	0.75
WNMG080416-QM	4	1.5	5	0.45	0.32	0.6
VNMG160404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
VNMG160404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
VNMG160404-QM	3	1	4	0.25	0.18	0.3
VNMG160404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.2
VNMG160404-SM	1	0.15	2	0.18	0.05	0.2
VNMG160408-KM	2	0.2	3.5	0.3	0.15	0.4
VNMG160408-MF	0.8	0.2	2.5	0.15	0.08	0.3
VNMG160408-MM	2	0.5	4	0.25	0.1	0.45
VNMG160408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
VNMG160408-PM	2	0.5	4	0.3	0.15	0.5
VNMG160408-QM	3	1	4	0.35	0.2	0.5
VNMG160408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.22
VNMG160408-SM	1.5	0.2	2.5	0.2	0.07	0.23
VNMG160412-KM	2	0.3	3.5	0.35	0.15	0.5
VNMG160412-PM	2	0.8	4	0.35	0.18	0.6
VNMG160412-QM	3	1	4	0.35	0.25	0.5
VNMG160412-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.25
VNMG160412-SM	1.5	0.3	3	0.22	0.1	0.25
CNMG190616-XMR	4	1	8.5	0.5	0.25	0.8
SNMG120416-XMR	3.5	1	6	0.41	0.21	0.67

RUS

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CCET060201-UM	0.3	0.1	0.7	0.02	0.01	0.04
CCET060202-UM	0.4	0.2	0.7	0.02	0.01	0.06
CCET060204-UM	0.7	0.5	1	0.02	0.01	0.06
CCGT060201-UM	0.3	0.1	0.7	0.02	0.01	0.06
CCGT060202-UM	0.5	0.1	1.05	0.05	0.02	0.08
CCGT060204-UM	1	0.5	1.4	0.14	0.08	0.21
CCGT09T301-UM	0.3	0.1	0.7	0.02	0.01	0.06
CCGT09T302-UM	0.5	0.1	1.05	0.05	0.02	0.08
CCGT09T304-UM	1.25	0.5	2.1	0.11	0.08	0.18
CCGT09T308-UM	1.25	0.5	2.1	0.14	0.12	0.25
CCGW060202S01020F	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
CCGW060202T01030F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
CCGW060204S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CCGW060204S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CCGW060204S01520FWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
CCGW060204T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CCGW060204T01030F	0.1	0.05	0.4	0.1	0.05	0.2
CCGW060204T01030FWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CCGW060208S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CCGW060208S01030F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CCGW060208S01520FWH	0.2	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CCGW060208T01030F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CCGW060208T01030FWH	0.2	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CCGW09T304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CCGW09T304S01520FWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
CCGW09T304S01530F	0.1	0.05	0.5	0.1	0.05	0.2
CCGW09T304S01530FWH	0.1	0.05	0.3	0.18	0.05	0.25
CCGW09T304S02030F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CCGW09T304T01020F	0.1	0.05	0.5	0.1	0.05	0.2
CCGW09T304T01020FWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CCGW09T308S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CCGW09T308S01520FWH	0.2	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CCGW09T308S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CCGW09T308S02030F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CCGW09T308T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CCGW09T308T01020FWH	0.2	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CCGW09T312S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CCGW09T312S01520FWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
CCGX060202-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
CCGX060204-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
CCGX09T3L020-15FXA	0.12	0.05	0.2	0.3	0.2	0.4
CCGX09T304-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
CCGX09T308-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
CCGX120404-AL	1.5	0.5	7	0.2	0.1	0.3
CCGX120408-AL	1.5	0.5	7	0.3	0.15	0.6
CCMT060202-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.11
CCMT060202-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.11
CCMT060202-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.11
CCMT060202-UF	0.4	0.1	1.5	0.07	0.05	0.15
CCMT060202-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
CCMT060204-KF	0.3	0.1	1.7	0.08	0.05	0.17
CCMT060204-KM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17
CCMT060204-MF	0.3	0.1	1.7	0.08	0.05	0.17
CCMT060204-MM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17
CCMT060204-PF	0.3	0.1	1.7	0.08	0.05	0.17
CCMT060204-PM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17
CCMT060204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
CCMT060204-UM	1	0.5	2.5	0.2	0.08	0.3
CCMT060204-UR	1.5	1	2.5	0.25	0.15	0.3
CCMT060204-WF	0.8	0.3	2	0.12	0.05	0.3
CCMT060208-KM	0.64	0.4	2.4	0.15	0.08	0.23
CCMT060208-KR	1.6	0.8	3.2	0.19	0.09	0.26
CCMT060208-MM	0.64	0.4	2.4	0.15	0.08	0.23
CCMT060208-MR	1.6	0.8	3.2	0.19	0.09	0.26
CCMT060208-PM	0.64	0.4	2.4	0.15	0.08	0.23
CCMT060208-PR	1.6	0.8	3.2	0.19	0.09	0.26
CCMT060208-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.25
CCMT060208-UM	1	0.5	2.5	0.25	0.12	0.4
CCMT060208-WF	0.8	0.3	2	0.15	0.09	0.35
CCMT060208-WM	1.2	0.5	2.5	0.2	0.1	0.4
CCMT09T302-MF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
CCMT09T302-PF	0.35	0.08	2	0.08	0.05	0.15
CCMT09T302-UF	0.4	0.1	2	0.07	0.05	0.15
CCMT09T302-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CCMT09T304-KF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-KM	0.64	0.25	3	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-MM	0.64	0.25	3	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-PM	0.64	0.25	3	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.2
CCMT09T304-UM	1.25	0.5	4	0.2	0.08	0.3
CCMT09T304-UR	2	1	4	0.25	0.15	0.3
CCMT09T304-WF	1	0.3	3	0.2	0.07	0.3
CCMT09T304-WM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
CCMT09T308-KF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
CCMT09T308-KM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
CCMT09T308-KR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
CCMT09T308-MF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
CCMT09T308-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
CCMT09T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
CCMT09T308-PF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
CCMT09T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
CCMT09T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
CCMT09T308-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.12	0.4
CCMT09T308-UR	2	1	4	0.3	0.15	0.5
CCMT09T308-WF	1	0.3	3	0.25	0.12	0.5
CCMT09T308-WM	1.5	0.7	4	0.3	0.15	0.5
CCMT09T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
CCMT09T312-MR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
CCMT09T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
CCMT120404-KM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
CCMT120404-MF	0.42	0.14	2.4	0.14	0.07	0.27
CCMT120404-MM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
CCMT120404-PF	0.42	0.14	2.4	0.14	0.07	0.27
CCMT120404-PM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
CCMT120404-WM	2	0.5	4	0.25	0.15	0.4
CCMT120408-KM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
CCMT120408-KR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
CCMT120408-MM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
CCMT120408-MR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
CCMT120408-PM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
CCMT120408-PR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
CCMT120408-UM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
CCMT120408-UR	2.5	1	4	0.3	0.15	0.5
CCMT120412-KR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
CCMT120412-MM	0.96	0.72	3.6	0.29	0.14	0.3
CCMT120412-MR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
CCMT120412-PM	0.96	0.72	3.6	0.29	0.14	0.43
CCMT120412-PR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
CCMT160508-UR	3	1	5	0.35	0.15	0.5
CCMW060204FP	0.5	0.1	2.3	0.1	0.05	0.2
CCMW09T304FP	0.5	0.1	3.4	0.1	0.05	0.2
CCMW09T308FP	1	0.1	3.4	0.15	0.05	0.4
DCET070200-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.06
DCET070201-UM	0.5	0.1	4	0.03	0.01	0.06
DCET11T301-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.06
DCET11T302-UM	0.3	0.2	4	0.03	0.01	0.06
DCET11T304-UM	1.25	0.5	4	0.05	0.02	0.1
DCGT070201-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.08
DCGT070202-UM	0.5	0.1	1.5	0.07	0.02	0.16
DCGT070204-UM	1	0.3	2.5	0.15	0.08	0.25
DCGT070208-UM	1	0.3	2.5	0.2	0.12	0.3
DCGT11T301-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.06
DCGT11T302-UM	0.3	0.1	1.5	0.03	0.01	0.06
DCGT11T304-UM	1.25	0.3	3	0.15	0.08	0.25
DCGT11T308-UM	1.25	0.3	3	0.2	0.12	0.3
DCGW070202S01020F	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
DCGW070202T01030F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
DCGW070204S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DCGW070204S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DCGW070204T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DCGW070208S01030F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DCGW11T302T01020F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.05	0.1
DCGW11T304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DCGW11T304S01020FWH	0.1	0.05	0.4	0.15	0.05	0.25
DCGW11T304S01520FWH	0.1	0.07	0.2	0.15	0.05	0.25
DCGW11T304S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
DCGW11T304S02030F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DCGW11T304T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DCGW11T308S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DCGW11T308S01020FWH	0.2	0.07	0.8	0.2	0.05	0.3
DCGW11T308S01520FWH	0.2	0.07	0.4	0.2	0.05	0.3
DCGW11T308S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DCGW11T308S02030F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DCGW11T308T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DCGW11T312S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DCGW11T312S01530F	0.2	0.07	1.2	0.15	0.05	0.3
DCGX070202-AL	1	0.3	4	0.12	0.05	0.15
DCGX070204-AL	1.5	0.5	4	0.2	0.1	0.3
DCGX11T302-AL	1	0.3	5.5	0.12	0.05	0.15
DCGX11T304-AL	1.5	0.5	5.5	0.2	0.1	0.3
DCGX11T308-AL	1.5	0.5	5.5	0.3	0.15	0.6
DCMT070202-KF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
DCMT070202-MF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
DCMT070202-PF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.05	0.11
DCMT070202-UF	0.4	0.1	1.5	0.07	0.05	0.15
DCMT070204-KF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-KM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-MF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-MM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-PF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-PM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
DCMT070204-UM	1	0.3	2.5	0.2	0.06	0.3
DCMT070204-UM	1	0.5	2.5	0.2	0.08	0.3
DCMT070208-KM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-MM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-PM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-UM	1	0.5	2.5	0.25	0.12	0.35
DCMT11T302-KF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
DCMT11T302-MF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
DCMT11T302-PF	0.35	0.08	2	0.08	0.05	0.15
DCMT11T304-KF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-KM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-MM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-PM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.2
DCMT11T304-UM	1.25	0.5	4	0.2	0.08	0.3
DCMT11T304-UR	2	1	4	0.25	0.15	0.3
DCMT11T308-KF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
DCMT11T308-KM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
DCMT11T308-KR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
DCMT11T308-MF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
DCMT11T308-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
DCMT11T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
DCMT11T308-PF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
DCMT11T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
DCMT11T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
DCMT11T308-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.25
DCMT11T308-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.12	0.4
DCMT11T308-UR	2	1	4	0.3	0.15	0.5
DCMT11T312-KM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
DCMT11T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
DCMT11T312-MM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
DCMT11T312-MR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
DCMT11T312-PM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
DCMT11T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
DCMT11T312-UR	2	1	4	0.3	0.2	0.5
DCMW11T304FP	0.5	0.1	3.3	0.1	0.05	0.2
DCMW11T308FP	1	0.1	3	0.15	0.05	0.4
DCMX070202-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
DCMX070204-WF	0.7	0.3	2	0.12	0.05	0.25
DCMX070208-WF	0.7	0.3	2	0.15	0.09	0.35
DCMX11T302-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
DCMX11T304-WF	1	0.3	3	0.2	0.07	0.3
DCMX11T304-WM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
DCMX11T308-WF	1	0.3	3	0.25	0.12	0.4
DCMX11T308-WM	1.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
RCGX0602M0-AL	1	0.6	2.4	0.24	0.13	0.38
RCGX0803M0-AL	1.5	0.8	3.2	0.35	0.16	0.54
RCGX10T3M0-AL	2	1	4	0.36	0.16	0.63
RCGX1204M0-AL	2.5	1.2	4.8	0.46	0.19	0.79
RCMT0502M0	1	0.5	2	0.11	0.05	0.16
RCMT0602M0	1.5	0.5	2.4	0.15	0.05	0.17
RCMT060300	1.5	0.5	2.4	0.15	0.05	0.17
RCMT060300-SM	0.8	0.26	1.6	0.08	0.08	0.05
RCMT0803M0	2	0.8	3.2	0.2	0.05	0.25
RCMT0803M0-SM	1	0.33	2	0.08	0.08	0.06
RCMT09T300	2.5	1	4	0.25	0.06	0.32
RCMT09T300-M0	2.5	1	4	0.25	0.06	0.32
RCMT09T300-SM	1.5	0.4	2.5	0.1	0.09	0.08
RCMT10T3M0	2.5	1	4	0.25	0.06	0.32
RCMT10T3M0-SM	1.5	0.4	2.5	0.1	0.09	0.08
RCMT120400	3	1.2	4.8	0.3	0.08	0.38
RCMT120400	3	1.2	4.8	0.3	0.08	0.38
RCMT120400-M0	3	1.2	4.8	0.29	0.08	0.37
RCMT120400-SM	2	0.5	3	0.16	0.1	0.1
RCMT1204M0	3	1.2	4.8	0.3	0.08	0.38
RCMT1204M0-SM	2	0.5	3	0.12	0.1	0.1
RCMT1606M0	3.5	1.6	6.4	0.37	0.1	0.51
RCMT1606M0-SM	2.5	0.65	4	0.16	0.15	0.12
RCMT190600	4	2	8	0.45	0.13	0.63
RCMT2006M0	4	2	8	0.45	0.13	0.63
SCGW09T304S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.21
SCGW09T304T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.21
SCGW09T308S01030F	0.2	0.07	0.8	0.16	0.05	0.31
SCGW09T308S01530F	0.1	0.07	0.8	0.1	0.05	0.21
SCGW09T308T01020F	0.1	0.07	0.8	0.1	0.05	0.21
SCGX09T308-AL	1.5	0.5	5	0.31	0.16	0.62
SCMT09T304-KM	0.8	0.25	3	0.16	0.08	0.24
SCMT09T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.24
SCMT09T304-MM	0.8	0.25	3	0.16	0.08	0.24
SCMT09T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.24
SCMT09T304-PM	0.8	0.25	3	0.16	0.08	0.24
SCMT09T308-KM	0.8	0.5	3	0.21	0.1	0.31
SCMT09T308-KR	2	1	4	0.26	0.12	0.36
SCMT09T308-MF	0.35	0.15	2	0.16	0.08	0.31
SCMT09T308-MM	0.8	0.5	3	0.21	0.1	0.31
SCMT09T308-MR	2	1	4	0.26	0.12	0.36
SCMT09T308-PF	0.35	0.15	2	0.16	0.08	0.31
SCMT09T308-PM	0.8	0.5	3	0.21	0.1	0.31
SCMT09T308-PR	2	1	4	0.26	0.12	0.36
SCMT09T308-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.26
SCMT09T308-UM	1.25	0.5	4	0.26	0.12	0.41
SCMT09T308-UR	2	1	4	0.31	0.16	0.52
SCMT09T312-KR	2	1.2	4	0.31	0.14	0.43
SCMT09T312-MR	2	1.2	4	0.31	0.14	0.43
SCMT09T312-PR	2	1.2	4	0.31	0.14	0.43
SCMT120404-MM	0.96	0.3	3.6	0.19	0.09	0.28
SCMT120404-PM	0.96	0.3	3.6	0.19	0.09	0.28
SCMT120404-UR	2.5	1	5	0.26	0.16	0.31
SCMT120408-KM	0.96	0.6	3.6	0.25	0.12	0.37
SCMT120408-KR	2.4	1.2	4.8	0.31	0.14	0.43
SCMT120408-MM	0.96	0.6	3.6	0.25	0.12	0.37
SCMT120408-MR	2.4	1.2	4.8	0.31	0.14	0.43
SCMT120408-PM	0.96	0.6	3.6	0.25	0.12	0.37
SCMT120408-PR	2.4	1.2	4.8	0.31	0.14	0.43
SCMT120408-UM	1.5	0.5	4	0.26	0.12	0.41
SCMT120408-UR	2.5	1	4	0.31	0.16	0.52
SCMT120412-KR	2.4	1.44	4.8	0.37	0.18	0.52
SCMT120412-MM	0.96	0.72	3.6	0.3	0.14	0.45
SCMT120412-MR	2.4	1.44	4.8	0.37	0.18	0.52
SCMT120412-PM	0.96	0.72	3.6	0.3	0.14	0.45
SCMT120412-PR	2.4	1.44	4.8	0.37	0.18	0.52
SCMT120412-UM	1.5	0.5	4	0.26	0.16	0.41
TCEX050100L-F	0.15	0.05	0.8	0.04	0.01	0.06
TCEX050100R-F	0.15	0.05	0.8	0.04	0.02	0.06
TCEX050101L-F	0.15	0.05	0.8	0.05	0.01	0.07
TCEX050101R-F	0.15	0.05	0.8	0.06	0.02	0.1
TCEX06T100L-F	0.2	0.05	1	0.05	0.01	0.07
TCEX06T100R-F	0.5	0.05	1.5	0.05	0.01	0.07

RUS

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TCEX06T101L-F	0.2	0.05	1	0.08	0.01	0.12
TCEX06T101R-F	0.08	0.05	1.5	0.08	0.01	0.12
TCEX06T102L-F	0.2	0.05	1	0.08	0.02	0.15
TCEX090200L-F	0.3	0.05	1.2	0.04	0.01	0.07
TCEX090200R-F	0.4	0.05	1.4	0.06	0.01	0.08
TCEX090201L-F	0.4	0.05	1.2	0.05	0.02	0.08
TCEX090201R-F	0.6	0.05	2	0.07	0.02	0.1
TCEX090202L-F	0.4	0.05	1.2	0.08	0.02	0.12
TCEX110300L-F	0.5	0.05	1.5	0.05	0.01	0.08
TCEX110300R-F	0.8	0.05	4	0.07	0.01	0.1
TCEX110301L-F	0.6	0.05	1.7	0.06	0.02	0.1
TCEX110301R-F	0.8	0.05	4	0.08	0.02	0.15
TCEX110302L-F	0.7	0.05	2	0.08	0.02	0.12
TCGT06T102L-K	0.3	0.1	0.7	0.04	0.03	0.11
TCGT06T102R-K	0.3	0.1	1	0.05	0.03	0.15
TCGT06T104L-K	0.5	0.15	0.7	0.05	0.03	0.14
TCGT06T104R-K	0.5	0.15	1	0.07	0.03	0.2
TCGT090202L-K	0.3	0.1	0.84	0.04	0.03	0.11
TCGT090202R-K	0.3	0.1	1.2	0.05	0.03	0.15
TCGT090204L-K	0.5	0.15	0.84	0.07	0.03	0.14
TCGT090204R-K	0.5	0.15	1.2	0.1	0.03	0.2
TCGT090204-UM	1	0.5	2.25	0.2	0.08	0.25
TCGT110201-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.06
TCGT110202L-K	0.3	0.1	1.05	0.04	0.03	0.11
TCGT110204L-K	0.5	0.15	1.05	0.07	0.03	0.18
TCGT110204R-K	0.5	0.15	1.5	0.1	0.03	0.25
TCGT110204-UM	1.25	0.3	2.5	0.15	0.08	0.25
TCGT110208-UM	1.25	0.3	2.5	0.2	0.12	0.3
TCGT110301-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.06
TCGT110302L-K	0.3	0.1	1.05	0.04	0.03	0.11
TCGT110302R-K	0.3	0.1	1.5	0.05	0.03	0.15
TCGT110302-UM	0.3	0.1	1.5	0.07	0.02	0.12
TCGT110304L-K	0.5	0.15	1.05	0.07	0.03	0.18
TCGT110304R-K	0.5	0.15	1.5	0.1	0.03	0.25
TCGT110304-UM	1.25	0.3	2.5	0.15	0.08	0.25
TCGT110308-UM	1.25	0.3	2.5	0.2	0.12	0.3
TCGT16T304-UM	1.5	0.5	2.8	0.11	0.08	0.18
TCGT16T308-UM	1.5	0.5	2.8	0.14	0.12	0.25
TCGW06T102S01020E	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
TCGW06T102T01020E	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
TCGW06T104S01020E	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW06T104S01020E	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW090204S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW090204S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW090204S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110202T01020F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.05	0.1
TCGW110204S01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110204S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110204T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110208S01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGW110208S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGW110304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW110304S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110304T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110308S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
TCGW110308S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGW110308T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGX06T104-AL	1	0.5	2	0.2	0.1	0.3
TCGX06T104L-WK	0.5	0.15	1	0.15	0.03	0.25
TCGX06T104R-WK	0.5	0.15	1	0.15	0.03	0.25
TCGX090202-AL	1	0.3	4	0.12	0.05	0.15
TCGX090204-AL	1.5	0.5	4	0.2	0.1	0.3
TCGX090204L-WK	0.5	0.15	1.2	0.2	0.04	0.28
TCGX090204R-WK	0.5	0.15	1.2	0.2	0.04	0.28
TCGX110202-AL	1	0.3	5	0.12	0.05	0.15
TCGX110204-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
TCGX110204L-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3
TCGX110204R-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3
TCGX110208-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
TCGX110302-AL	1	0.3	5	0.12	0.05	0.15
TCGX110304-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
TCGX110304L-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3
TCGX110304R-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TCGX110308-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
TCGX16T304-AL	1.5	0.5	7	0.2	0.1	0.3
TCGX16T308-AL	1.5	0.5	7	0.3	0.15	0.6
TCMT06T102-KF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.05	0.11
TCMT06T102-KF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
TCMT06T102-MF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
TCMT06T102-PF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.05	0.11
TCMT06T102-UF	0.4	0.2	1.5	0.07	0.05	0.15
TCMT06T104-KF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-MF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-PF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
TCMT06T108-KF	0.26	0.11	1.5	0.11	0.06	0.23
TCMT06T108-MF	0.26	0.11	1.5	0.11	0.06	0.23
TCMT06T108-PF	0.26	0.11	1.5	0.11	0.06	0.23
TCMT090202-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT090202-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT090202-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT090202-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT090204-KF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT090204-KM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-MF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT090204-MM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-PF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT090204-PM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
TCMT090204-UM	1	0.3	2.5	0.2	0.06	0.3
TCMT090204-UM	1	0.5	2.5	0.2	0.08	0.3
TCMT090208-KM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-MM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-PM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.25
TCMT090208-UM	1	0.5	2.5	0.25	0.12	0.4
TCMT110202-UF	0.4	0.2	2	0.07	0.05	0.15
TCMT110204-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.2
TCMT110204-UM	1.25	0.5	3	0.2	0.08	0.3
TCMT110204-UR	2	1	3	0.25	0.15	0.3
TCMT110208-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.25
TCMT110208-UM	1.25	0.5	3	0.25	0.12	0.4
TCMT110208-UR	2	1	3	0.3	0.15	0.4
TCMT110302-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT110302-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT110302-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT110304-KF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT110304-KM	0.67	0.21	2.5	0.13	0.06	0.19
TCMT110304-MF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT110304-MM	0.67	0.21	2.5	0.13	0.06	0.19
TCMT110304-PF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT110304-PM	0.67	0.21	2.5	0.13	0.06	0.19
TCMT110308-KF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-KM	0.67	0.42	2.5	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-KR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110308-KR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110308-MF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-MM	0.67	0.42	2.5	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-MR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110308-PF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-PM	0.67	0.42	2.5	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-PR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110312-KM	0.65	0.5	2.5	0.2	0.1	0.31
TCMT110312-KR	1.5	0.9	3	0.26	0.12	0.36
TCMT110312-PM	0.67	0.5	2.5	0.2	0.1	0.31
TCMT16T304-KF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-KM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-MM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-PM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-UM	1.5	0.5	4	0.2	0.08	0.3
TCMT16T304-UR	2.5	1	4	0.25	0.15	0.3
TCMT16T308-KM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
TCMT16T308-KR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TCMT16T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
TCMT16T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.25
TCMT16T308-UM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
TCMT16T308-UR	2.5	1	4	0.3	0.15	0.5
TCMT16T312-KM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT16T312-MM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-MR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT16T312-PM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT16T312-UR	2.5	1	4	0.3	0.2	0.5
TCMT220408-KM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-KR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220408-MM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-MR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220408-PM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-PR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220412-KR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMT220412-MR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMT220412-PR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMW090204FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TCMW110204FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TCMW110208FP	1	0.1	1.9	0.15	0.05	0.4
TCMW110304FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TCMW110308FP	1	0.1	1.9	0.15	0.05	0.4
TCMW16T304FLP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2
TCMW16T304FP	0.5	0.1	3.4	0.1	0.05	0.2
TCMW16T304FRP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2
TCMW16T308FP	1	0.1	3.1	0.15	0.05	0.4
TCMX090202-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
TCMX090204-WF	0.7	0.3	2	0.12	0.05	0.3
TCMX090208-WF	0.7	0.3	2	0.25	0.1	0.35
TCMX110302-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
TCMX110304-WF	1	0.3	2.5	0.2	0.07	0.3
TCMX110308-WF	1	0.3	2.5	0.25	0.12	0.4
TCMX110308-WM	1.2	0.5	3	0.3	0.15	0.5
TCMX16T304-WF	1.2	0.3	3.5	0.2	0.07	0.35
TCMX16T308-WF	1.2	0.3	3.5	0.25	0.12	0.5
TCMX16T308-WM	1.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5
VBGT160401-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.08
VBGT160402-UM	0.5	0.1	1.5	0.07	0.02	0.16
VBGT160404-UM	1.25	0.3	4	0.2	0.08	0.3
VBGT160408-UM	1.25	0.3	4	0.25	0.12	0.3
VBGW110302S01020F	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
VBGW110302T01020F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
VBGW110304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
VBGW160404S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
VBGW160404S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VBGW160404S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VBGW160404T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VBGW160408S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
VBGW160408S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VBGW160408T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VBMT110202-UF	0.4	0.2	1.5	0.07	0.05	0.15
VBMT110204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
VBMT110208-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.25
VBMT110302-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
VBMT110302-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
VBMT110302-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
VBMT110304-KF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
VBMT110304-MF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
VBMT110304-PF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
VBMT110308-KF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
VBMT110308-MF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
VBMT110308-PF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
VBMT110312-PF	0.3	0.13	1.7	0.15	0.08	0.31
VBMT160402-KF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.04	0.14
VBMT160402-MF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.04	0.14
VBMT160402-PF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.05	0.14
VBMT160404-KF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160404-KM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
VBMT160404-MF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160404-MM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2
VBMT160404-PF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160404-PM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2
VBMT160404-UM	1.25	0.5	4	0.2	0.08	0.3
VBMT160404-UR	2	1	4	0.25	0.15	0.3
VBMT160408-KF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-KM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-KR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-MF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-MM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-MR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-PF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-PM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-PR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.12	0.4
VBMT160408-UR	2	1	4	0.3	0.15	0.5
VBMT160412-KM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-KR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-MF	0.32	0.14	1.8	0.16	0.09	0.32
VBMT160412-MM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-MR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-PF	0.32	0.14	1.8	0.16	0.09	0.32
VBMT160412-PM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-PR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.1	0.4
VBMT160412-UR	2	1	4	0.3	0.2	0.5
VCET110301-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.06
VCET110302-UM	0.5	0.2	4	0.03	0.02	0.08
VCEX110300L-F	1	0.03	3	0.05	0.01	0.14
VCEX110300R-F	1	0.03	4	0.05	0.01	0.2
VCEX110301L-F	1	0.05	3	0.07	0.01	0.21
VCEX110301R-F	1	0.05	4	0.1	0.01	0.3
VCGT110301-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.08
VCGT110302-UM	0.5	0.1	1.5	0.07	0.02	0.16
VCGT110304-UM	1.25	0.3	3	0.15	0.08	0.25
VCGX110202-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
VCGX110204-AL	1.5	0.5	3	0.2	0.1	0.3
VCGX110302-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
VCGX110304-AL	1.5	0.5	3	0.2	0.1	0.3
VCGX160404-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
VCGX160408-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
VCGX160412-AL	1.5	0.5	5	0.4	0.15	0.8
VCGX220520-AL	1.5	0.5	7	0.6	0.25	1
VCGX220530-AL	1.5	0.5	7	0.6	0.25	1
VCMT110302-PF	0.3	0.07	1.5	0.07	0.05	0.13
VCMT110304-KF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-MF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-MM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.1	0.25
VCMT110304-PF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-PM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.1	0.25
VCMT110308-KM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMT110308-MM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMT110308-PM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMW110204FP	0.5	0.1	3.5	0.1	0.05	0.2
VCMW110304FP	0.5	0.1	3.5	0.1	0.05	0.2
VCMW160408FP	1	0.1	2.8	0.15	0.05	0.4
VCMW160412FP	1	0.1	2.1	0.15	0.05	0.4

RUS

Рекомендуемые значения глубин резания и подач

Пластины T-Max® для точения

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CNGN120708T02520	2	1	3	0.2	0.15	0.5
CNGN160716T01020	2	1	3	0.19	0.07	0.3
CNGN120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.2
CNGN120412S02520M	2	0.5	4	0.35	0.1	0.6
CNGN120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.3
CNGN120412T02520	2	1	3	0.2	0.1	0.5
CNGN120416S02520M	2	0.5	4	0.35	0.1	0.6
CNGN120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.19	0.07	0.3
CNGN120708T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.2
CNGN120712T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.2
CNGN120716T01020	1.2	0.1	3.6	0.19	0.07	0.3
CNGN120716T02520	2	1	3	0.2	0.15	0.5
CNGN160708T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
CNGN160712T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
DNGN150408T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.2
DNGN150412T01020	1.5	0.1	4.5	0.14	0.07	0.3
DNGN150708T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.2
DNGN150712T01020	1.5	0.1	4.5	0.14	0.07	0.3
DNGN150712T02520	2	1	3	0.2	0.1	0.5
DNGN150716K07015	4.5	0.1	7.5	0.4	0.05	0.6
DNGN150716T01020	1.5	0.1	4.5	0.19	0.07	0.3
DNGN150716T07015	4.5	0.1	7.5	0.4	0.05	0.6
RCGX060600E	0.8	0.4	1.6	0.03	0.03	0.03
RCGX060600T01020	0.9	0.1	1.8	0.12	0.1	0.2
RCGX090700E	1.2	0.6	2.4	0.05	0.05	0.05
RCGX090700T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.2
RCGX090700T07015	2.7	0.1	3.6	0.25	0.1	0.6
RCGX120700E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RCGX120700K15015	3.6	0.1	4.8	0.3	0.1	0.6
RCGX120700T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.2
RCGX120700T02520	2	1	3	0.4	0.3	0.5
RCGX120700T15015	2	1	3	0.4	0.3	0.5
RCGX151000T20015	4.5	0.1	6	0.3	0.1	0.6
RCGX191000K20015	5.7	0.1	7.6	0.4	0.1	0.6
RCGX191000T20015	5.7	0.1	7.6	0.4	0.1	0.6
RNGN060300S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN090300S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN090300T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.25
RNGN120300S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN120400E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RNGN120400S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN120400T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.3
RNGN120400T02520	2	1	3	0.2	0.15	0.5
RNGN120700E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RNGN120700K15015	3.6	0.1	4.8	0.3	0.1	0.6
RNGN120700T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.2
RNGN120700T02520	2	1	3	0.2	0.1	0.5
RNGN120700T15015	3.6	0.1	4.8	0.3	0.1	0.6
RNGN150700T01020	2.25	0.1	4.5	0.2	0.1	0.3
RNGN150700T20015	2.25	0.1	4.5	0.2	0.1	0.3
RNGN190700E	2.4	1.2	4.8	0.11	0.11	0.11
RNGN190700K20015	2.85	0.1	5.7	0.2	0.1	0.4
RNGN190700T01020	2.85	0.1	5.7	0.2	0.1	0.4
RNGN190700T20015	5.7	0.1	7.6	0.4	0.1	0.6
RPGN060300E	0.9	0.4	1.8	0.12	0.1	0.2
RPGN060300T01020	0.9	0.4	1.8	0.12	0.1	0.2
RPGN090300E	1.35	0.6	2.7	0.15	0.1	0.2
RPGN090300T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.25
RPGN120400E	1.8	0.9	3.6	0.15	0.1	0.2
RPGN120400T01020	1.8	0.9	3.6	0.15	0.1	0.25
RPGX060600T01020	1.8	0.4	3.6	0.12	0.1	0.2
RPGX090700E	1.2	0.6	2.4	0.05	0.05	0.05
RPGX090700T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.2
RPGX120700E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RPGX120700T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.2
SNGN120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.2	0.07	0.31
SNGN090308T01020	0.9	0.1	2.7	0.1	0.07	0.21
SNGN090312S02520M	2	0.5	4	0.36	0.1	0.62
SNGN090312T01020	0.9	0.1	2.7	0.14	0.07	0.31
SNGN120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SNGN120408T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120412E	2	1	4	0.16	0.1	0.21
SNGN120412S02520M	2	0.5	4	0.36	0.1	0.62

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
SNGN120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.31
SNGN120412T02520	2	1	3	0.21	0.1	0.52
SNGN120416S02520M	2	0.5	4	0.36	0.1	0.62
SNGN120416T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120708T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SNGN120708T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120712E	2	1	4	0.16	0.1	0.21
SNGN120712T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.21
SNGN120712T02520	2	1	3	0.21	0.1	0.52
SNGN120716K15015	3.6	0.1	6	0.41	0.05	0.62
SNGN120716T01020	1.2	0.1	3.6	0.2	0.07	0.31
SNGN120716T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120716T15015	3.6	0.1	6	0.41	0.05	0.62
SNGN150708T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.21
SNGN150716T01020	1.5	0.1	4.5	0.2	0.07	0.31
SNGN150716T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN190716T01020	1.9	0.1	5.7	0.2	0.07	0.31
SNGN190724E	4	2	6	0.16	0.1	0.21
SNGN190724T01020	1.9	0.1	5.7	0.2	0.07	0.31
SPGN120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SPGN120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.31
SPUN120304FP	0.5	0.1	3.7	0.1	0.05	0.21
TNGN110308T01020	1.1	0.1	3.3	0.1	0.07	0.2
TNGN160408T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TNGN160412T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TNGN160416T01020	1.6	0.1	4.8	0.19	0.07	0.3
TNGN160708T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TNGN160712T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TPGN110304T01020	1.1	0.1	3.3	0.09	0.07	0.1
TPGN110308T01020	1.1	0.1	3.3	0.1	0.07	0.2
TPGN160304T01020	1.6	0.1	4.8	0.09	0.07	0.1
TPGN160308E	4.8	0.1	8	0.2	0.05	0.36
TPGN160308T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TPGN160312T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TPUN110304FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TPUN160304FLP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2
TPUN160304FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TPUN160304FRP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2

Пластины CoroTurn® 300 для точения

3-80-101104-8-L4	1.2	0.25	3	0.2	0.1	0.3
3-80-101108-8-L4	1.6	0.5	3	0.22	0.12	0.32
3-80-101108-8-M5	2.5	0.8	3.8	0.32	0.2	0.45
3-80-101108-8-M5W	2.5	0.5	3.8	0.45	0.2	0.6
3-80-101112-8-L4	2	0.65	3	0.25	0.15	0.35
3-80-101112-8-M5	3	1.2	3.8	0.35	0.25	0.55
3-80-101112-8-M5W	3	0.8	3.8	0.5	0.25	0.7

Пластины CoroTurn® Prime для точения

CP-A1104-L5	1	0.25	3	0.4	0.2	0.5
CP-A1108-L5	1	0.25	3	0.4	0.2	0.5
CP-A1108-L5W	1	0.25	3	0.4	0.2	0.5
CP-B1108-M5	2	0.5	4	0.59	0.31	1.21
CP-B1108-M5W	2	0.5	4	0.59	0.31	1.21

Пластины CoroTurn® TR для точения

TR-DC1304-F	1	0.15	3	0.2	0.08	0.3
TR-DC1304S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
TR-DC1308-F	1	0.15	3	0.24	0.1	0.4
TR-DC1308-M	2	0.5	5	0.25	0.1	0.4
TR-DC1308S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
TR-DC1312-M	2	0.5	5	0.3	0.15	0.5
TR-VB1302-F	0.3	0.05	1	0.07	0.03	0.13
TR-VB1304-F	0.8	0.1	2	0.15	0.06	0.35
TR-VB1304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TR-VB1308-F	0.8	0.1	2	0.2	0.09	0.4
TR-VB1308S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TR-VB1312-F	0.8	0.1	2	0.2	0.09	0.4

Сплавы для точения

P **Сталь, стальное литье, мартенситная нержавеющая сталь, ковкий чугун со сливной стружкой**

Основные марки сплавов

GC4305 (HC) - P05 (P01-P15)
Сплав с покрытием CVD, рекомендуется для черновой и получистовой обработки стали в стабильных условиях с высокой скоростью съёма металла. Выдерживает высокие температуры.

GC4315 (HC) - P15 (P01-P30)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для чистовой и черновой непрерывной или лёгкой прерывистой обработки стали и стального литья.

GC4325 (HC) - P25 (P10-P40)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для чистовой и черновой обработки стали и стального литья. Этот сплав работает как с непрерывным, так и с прерывистым резанием при высокой скорости съёма металла. Сплав с широким диапазоном применения.

GC4335 (HC) - P35 (P25-P45)
Сплав с покрытием CVD для надёжного точения стали в сложных условиях. Идеально подходит для обработки сложных поверхностей, при проблемах с вибрацией, для резания с тяжёлыми ударами и для нестабильных условий.

Дополнительные марки сплавов

GC1525 (HC) – P15 (P05-P25)
Кермет с покрытием PVD для чистовой и получистовой обработки низкоуглеродистой и низколегированной стали. Для использования там, где требуется хорошее качество поверхности при средней и высокой скорости резания. f_n x a_p < 0,35 мм^2.

CT5015 (HT) – P10 (P01-P20)
Кермет без покрытия для чистовой обработки с высокими требованиями к качеству поверхности. f_n x a_p < 0,35 мм^2

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.

HC Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).

CM Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.

CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).

CC Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

RUS

Сплавы для точения

M **Аустенитная нержавеющая сталь, стальные отливки, марганцовистая сталь, легированный и ковкий чугун, автоматная сталь.**

Основные марки сплавов

GC2015 (HC) – M15 (M05-M25)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для чистовой и получистовой обработки. Хороший выбор для непрерывного резания на средних и высоких скоростях.

GC2025 (HC) – M25 (M15-M35)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для черновой и получистовой обработки. Этот сплав хорошо работает при прерывистом резании.

GC2220 (HC) - M20 (M15-M30)
Сплав, оптимизированный для обработки нержавеющей стали. Для наружного и внутреннего, чернового и получистового точения, как с применением, так и без применения СОЖ. Для непрерывного и лёгкого прерывистого резания в стабильных условиях на высоких и средних скоростях.

GC2035 (HC) – M35 (M25-M40)
Твёрдый сплав с покрытием PVD. Для получистовой и черновой обработки на низких и средних скоростях резания.

Дополнительные марки сплавов

GC1115 (HC) – M15 (M05-M25)
Твёрдый сплав с покрытием PVD. Рекомендуется для резания при низкой подаче или средней скорости резания.

GC1125 (HC) - M25 (M10-M30)
Сплав с покрытием PVD для операций, где требуется высокая прочность.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.

HC Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).

CM Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.

CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).

CC Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Сплавы для точения

K Чугун, отбеленный чугун, ковкий чугун, дающий элементную стружку

Основные марки сплавов

GC3210 (HC) – K10 (K01-K20)
Твёрдый сплав с покрытием CVD. Для обработки всех видов чугуна в хороших и средних условиях. Подходит для непрерывного и прерывистого резания.

GC3225 (HC) – K25 (K15-K35)
Твёрдый сплав с покрытием CVD. Для обработки всех видов чугуна в средних и тяжёлых условиях. Подходит для прерывистого резания с лёгкими и тяжёлыми ударами.

CC6190 (CN) – K10 (K05 – K15)
Керамика на основе нитрида кремния. Для высокоскоростной черновой, получистовой и чистовой обработки чугуна в хороших условиях. Способен работать в условиях лёгкого прерывистого резания.

Дополнительные марки сплавов

H13A (HW) – K20 (K10-K30)
Твёрдый сплав без покрытия. Для обработки чугуна на средних и низких скоростях и с большой подачей.

CB7525 (BN) - K05 (K01-K10)
Сплав на основе кубического нитрида бора. Для высокоскоростной чистовой обработки серого чугуна как при непрерывном, так и при прерывистом резании.

CC650 (CM) – K01 (K01-K05)
Смешанная керамика на основе оксида алюминия. Рекомендуется для высокоскоростной финишной обработки серого чугуна и отбеленного чугуна в хороших условиях.

CB7925 (BN) - K05 (K01-K10)
Сплав на основе кубического нитрида бора. Подходит для обработки как серого, так и отбеленного чугуна при непрерывном и прерывистом резании.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW	Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

RUS

Сплавы для точения

N Цветные металлы

Основные марки сплавов

H10 (HW) – N15 (N01-N25)
Твёрдый сплав без покрытия. Для чернового, получистового и чистового точения алюминиевых сплавов.

CD05 – N01 (N01-N10)
Поликристаллический искусственный алмаз для чистовой и получистовой обработки очень абразивных цветных металлов и неметаллических материалов, матричных композитов (MMC), стеклопластика, волокнистых плит и древесно-слоистого пластика.

CD10 (DP) – N05 (N01-N10)
Поликристаллический искусственный алмаз для чистовой и получистовой обработки очень абразивных цветных металлов и неметаллических материалов.

Дополнительные марки сплавов

H13A (HW) - N15 (N05-N25)
Твёрдый сплав без покрытия для получистового и чернового точения алюминиевых сплавов.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.

HC Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).

CM Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.

CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).

CC Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Сплавы для точения

S Жаропрочные сплавы

Основные марки сплавов

CC6160 (CA) – S10 (S05-S20)
Керамика на основе SiAlON. Идеально подходит для обработки карманов и профильного точения труднообрабатываемых жаропрочных сплавов. Обеспечивает надёжную и стабильную обработку, высокую скорость съёма металла. Подходит для выполнения множества операций от черновой до получистовой обработки.

CC6060 (CA) - S10 (S05-S20
Керамика на основе SiAlON для обработки предварительно обработанных материалов в стабильных условиях.

CC670 (CA) – S15 (S05-S25)
Армированная нитевидными кристаллами керамика на основе SiAlON. Следует использовать главным образом при неблагоприятных условиях.

CC6065 (CA) – S15 (S10-S20)
Керамика на основе SiAlON. Хорошо подходит для первого этапа обработки при полупрерывистых операциях, а также обработки поковочной корки и других операций, где требуется прочность.

GC1105 (HC) – S15 (S05-S20)
Твёрдый сплав с покрытием PVD. Подходит для чистовой и получистовой обработки.

S05F (HC) – S05 (S05-S15)
Твёрдый сплав с покрытием CVD. Для высокоскоростной чистовой обработки или длительного резания на более низких скоростях. Для областей применения, где риск образования проточин не является преобладающим фактором.

GC1115 (HC) – S20 (S15-S25)
Твёрдый сплав с покрытием PVD. Этот сплав имеет отличные характеристики в сочетании с острокромочными геометриями. Подходит для получистового и чернового точения материалов, склонных к налипанию.

Дополнительные марки сплавов

CC650 (CM) – S05 (S01-S10)
Смешанная керамика на основе Al_2O_3. Для получистовой обработки жаропрочных сплавов.

GC1125 (HC) – S25 (S20-S30)
Твёрдый сплав с покрытием PVD для использования на низких скоростях или для ненагруженного прерывистого резания.

H13A (HW) – S15 (S10-S30)
Твёрдый сплав без покрытия для низких и умеренных скоростей резания.

S Сплавы на основе титана

Основные марки сплавов

H13A (HW) – S15 (S10-S30)
Твёрдый сплав без покрытия для низких и умеренных скоростей резания.

Дополнительные марки сплавов

GC1115 (HC) – S20 (S15-S25)
Твёрдый сплав с покрытием PVD. Этот сплав имеет отличные характеристики в сочетании с острокромочными геометриями. Подходит для получистового и чернового точения материалов, склонных к налипанию.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.

HC Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).

CM Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.

CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).

CC Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

RUS

Сплавы для точения

H Материалы высокой твёрдости

Основные марки сплавов

CB7105 (BN) - H05 (H01-H10)
Для непрерывного резания, небольшой глубины резания и небольшой толщины стружки при высокой скорости резания.

CB7015 (BN) - H10 (H05 - H15)
Сплав на основе кубического нитрида бора. Для непрерывного и лёгкого прерывистого резания стали высокой твёрдости с высокой скоростью.

CB7115 (BN) - H15 (H10-H20)
Для непрерывного и легкого прерывистого резания или со стружкой большой толщины при средней и высокой скорости резания.

CB7025 (BN) - H15 (H10-H20)
Сплав на основе кубического нитрида бора для закалённых чёрных металлов. Подходит для прерывистого резания цементированной и подшипниковой стали со средней скоростью.

CB7125 - H25
Среднее содержание кубического нитрида бора и новое PVD-покрытие с хорошей стойкостью к выкрашиванию и увеличенным ресурсом инструмента.

CB7135 - H35
Высокое содержание кубического нитрида бора обеспечивает высочайшую стойкость к выкрашиванию и прогнозируемость обработки при тяжёлом прерывистом резании.

Дополнительные марки сплавов

CB7525 (BN) - H25 (H20-H30)
Сплав на основе кубического нитрида бора. Высокая прочность кромки делает его хорошим дополнительным сплавом для прерывистого резания стали высокой твёрдости.

CC6050 (CA) - H05 (H01-H10)
Смешанная керамика на основе оксида алюминия. Для лёгкой непрерывной чистовой обработки.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW	Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Отрезка и обработка канавок

CoroCut® 1-2 B3

Обзор B4
Пластины B5-B24
Инструмент для наружной обработки B25-B45

Инструмент для внутренней обработки B46-B49

CoroCut® QD B50

Обзор B51
Пластины B52-B56
Инструмент для наружной обработки B57-B68

CoroCut® QF B69

Пластины B70-B72
Инструмент для наружной обработки B73-B84
Инструмент для внутренней обработки B85-B86

CoroCut® 3 B87

Обзор B88
Пластины B89-B92
Инструмент для наружной обработки B93-B95

CoroCut® XS B96

Пластины B97-B98
Инструмент для наружной обработки B99-B100

T-Max® Q-Cut B101

Пластины B102-B103
Инструмент для наружной обработки B104-B106

Инструмент для внутренней обработки B107-B111

CoroThread® 266 B112

Пластины B113
Инструмент для внутренней обработки B114

CoroTurn® XS B115

Режущие инструменты B116-B121
Адаптеры F2

CoroCut® MB B122

Режущие инструменты B123-B128
Адаптеры F2

		Обработка наружных канавок		Обработка внутренних канавок		Обработка торцевых канавок	
		CW	CDX	DMIN	CDX	DAXIN	CDX
CoroCut® 1-2	2-кромочная обработка канавок, обработка торцевых канавок и профильная обработка	1.5-15 мм	7-120 мм	25-60 мм	5-13 мм	Ø34 мм	12-28 мм
CoroCut® QD	Для отрезки и обработки глубоких канавок	1–8 мм	10–80 мм				
CoroCut® QF	Для обработки торцевых канавок					Ø 30–60 мм	20–50 мм
CoroCut® 3	3-кромочная обработка узких наружных канавок	0.5-3.18 мм	<6,4 мм				
CoroCut® XS	Обработка наружных канавок и торцевых канавок малого диаметра	0.5-2.5 мм	<8,5 мм				
CoroTurn® XS	Обработка внутренних канавок и торцевых канавок малого диаметра			4.2-8 мм	0.8-2.5 мм	Ø1-8 мм	2-30 мм
CoroCut® MB	Обработка внутренних и торцевых канавок с высокой точностью			10-20 мм	2-8 мм	Ø6-12 мм	1,5-10 мм
T-Max® Q-Cut	Обработка внутренних и торцевых канавок			12-50 мм	2-8 мм	Ø16 мм	9-20 мм
CoroThread® 266	Для трудных операций обработки наружных и внутренних канавок	1,10–4,15 мм	1,3–2,6 мм	20-25 мм	1,3-2,2 мм		

RUS

CoroCut® 1-2

Операции отрезки, профильной обработки и обработки канавок

Область применения

- Отрезка
- Обработка наружных канавок
- Обработка внутренних канавок
- Обработка торцевых канавок
- Профильная обработка

Области применения по ISO:

P M K N S H

Преимущества и особенности

- Прочный инструментальный материал - сталь с высокой усталостной прочностью
- Адаптеры типа "подключай и работай" обеспечивают легкое подсоединение системы подачи СОЖ
- Легкая смена режущих пластин: без применения динамометрического ключа – всегда корректное закрепление с помощью специального ключа

Примечание: На операциях отрезки и обработки канавок система CoroCut® 1-2 является наилучшим выбором при глубине обработки, позволяющей использовать 2-лезвийные режущие пластины.

www.sandvik.coromant.com/corocut1-2

Пластины

- Сплавы и геометрии для всех областей применения и подач
- Режущие пластины также из сверхтвердых режущих материалов — PCD, CBN
- Пластины Wiper для повышения качества обработанной поверхности

Инструменты

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

Жесткое пружинное крепление

Система сочетает в себе жесткий пружинный зажимной механизм с направляющими на посадочной поверхности под режущую пластину и длинные режущие пластины для исключительной стабильности

Подвод СОЖ сверху и снизу

Доступны инструменты с верхним и нижним подводом СОЖ для наилучшего контроля над стружкодроблением и высокой стойкости инструмента

B4 B4 B4 H35

Пластины

	Отрезка				Обработка канавок				
	123-CF	**123-CM**	**123-CR**	**123-CS**	**123-GF**	**123-GM**	**123-GM**	**123-GR**	**123-GS**
Ширина пластины, мм	2.50-4.00	1.50-5.00	2.50-6-00	1.50-3.00	1.50-8.00	2.00-11.00	12.00-15.00	15.00	2.00-4.00
Стр.	B5	B6	B7	B8	B9	B11	B12	B12	B14

	Обработка канавок Материалы высокой твёрдости	Профильная обработка						
	123-S	**123-RO**	**123-RM**	**123-AM**	**123-RS**	**123-RE**	**123-RO**	**123-RS**
Ширина пластины, мм	3.00-8.00	2.00-8.00	3.00-8.00	6.00-8.00	3.00-8.00	2.00-8.00	2.00-4.00	2.00-4.00
Стр.	B13	B18	B19	B22	B24	B23	B20	B20

	Профильная обработка Материалы высокой твёрдости		Точение		
	123-S	**123-RE**	**123-TF**	**123-TM**	**123-XB**
Ширина пластины, мм	3.00-8.00	2.00-8.00	3.00-8.00	3.00-8.00	3.00-5.00
Стр.	B24	B23	B15	B16	B17

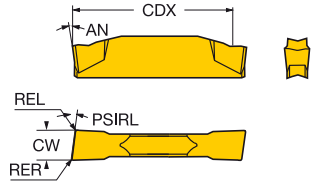
Инструменты

Инструмент	**Отрезка и обработка канавок**	**Отрезка**	**Обработка канавок**	**Обработка торцевых канавок**	**Профильная обработка**
Coromant Capto®	B25-B27			B38	
Отрезные лезвия		B33-B34			
Призматические державки	B28-B31		B35	B39	B43
Державки QS	B32			B40	
Резцовые головки SL для наружной обработки			B36-B37	B41-B42	B44-B45
Резцовые головки SL для внутренней обработки			B46		
Расточные оправки для внутренней обработки			B47-B48		B49

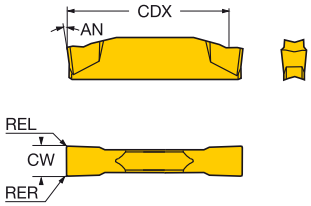
RUS

Пластины CoroCut® 1-2 для отрезки

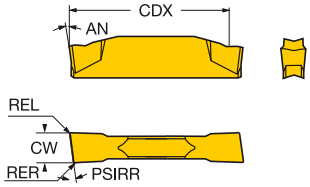
L123x2-CF



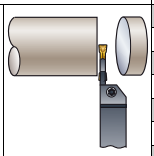
N123x2-CF



R123x2-CF



Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P					M				K			N			S				H	Размеры, мм
										1105	1125	1145	2135	525	1105	1125	1145	2135	1125	2135	4325	1105	1125	2135	1105	1125	1145	2135	2135	AN
Чистовая обработка		F	2.50	0.15	0.15	18.4	5°		L123F2-0250-0501-CF		★					★			★				★			★					7°
		G	3.00	0.15	0.15	18.3	5°		L123G2-0300-0501-CF		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆			★	☆		☆	★	☆	★		7°
		H	4.00	0.15	0.15	23.2	5°		L123H2-0400-0501-CF		★					★			★				★			★					7°
		F	2.50	0.10	0.10	18.4			N123F2-0250-0001-CF		★	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	★		★	☆		☆	★	☆	★		7°
		G	3.00	0.10	0.10	18.4			N123G2-0300-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★		7°
		H	4.00	0.15	0.15	23.3			N123H2-0400-0001-CF	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★		7°
		F	2.50	0.15	0.15	18.4		5°	R123F2-0250-0501-CF		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆			★	☆		☆	★	☆	★		7°
		G	3.00	0.15	0.15	18.3		5°	R123G2-0300-0501-CF		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆			★	☆		☆	★	☆	★		7°
		H	4.00	0.15	0.15	23.2		5°	R123H2-0400-0501-CF		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆			★	☆		☆	★	☆	★		7°

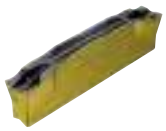
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

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

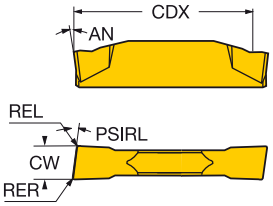
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CF	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-CF	0.000	0.100	-0.10	0.10
R123x2-CF	0.000	0.100	-0.10	0.10

B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17 H4

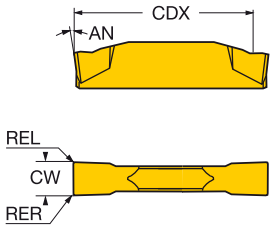
Пластины CoroCut® 1-2 для отрезки



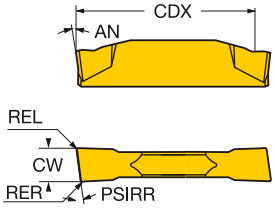
L123x2-CM



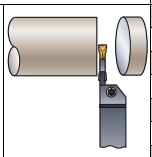
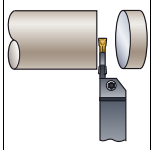
N123x2-CM



R123x2-CM



Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	P 525	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	N 1105	N 1125	N 2135	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	H 2135	Размеры, мм AN
Получистовая обработка		E	2.00	0.20	0.20	19.0	5°		L123E2-0200-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★	☆				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		F	2.50	0.20	0.20	18.9	5°		L123F2-0250-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★	☆				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		G	3.00	0.20	0.20	18.8	5°		L123G2-0300-0502-CM		☆	☆	★	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.20	0.20	24.1	5°		L123H2-0400-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★	☆				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		J	5.00	0.20	0.20	24.1	5°		L123J2-0500-0502-CM		☆		★				☆		★	★	☆				★	☆		★		☆	★	7°
		E	2.00	0.20	0.20	19.0		5°	R123E2-0200-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★	☆				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		F	2.50	0.20	0.20	18.9		5°	R123F2-0250-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★	☆				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		G	3.00	0.20	0.20	18.8		5°	R123G2-0300-0502-CM		☆	☆	★	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.20	0.20	24.1		5°	R123H2-0400-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★	☆				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		J	5.00	0.20	0.20	24.1		5°	R123J2-0500-0502-CM		☆		★				☆		★	★	☆				★	☆		★		☆	★	7°
		D	1.50	0.20	0.20	12.9			N123D2-0150-0002-CM	☆	☆	☆	★			☆	☆	☆	★	★	☆			☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		E	2.00	0.20	0.20	19.0			N123E2-0200-0002-CM	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★		☆	★	7°
		F	2.50	0.20	0.20	18.9			N123F2-0250-0002-CM	☆	☆		★	☆		☆	☆		★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★		☆	★	7°
		G	3.00	0.20	0.20	18.9			N123G2-0300-0002-CM	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★		☆	★	7°
		H	4.00	0.20	0.20	24.1			N123H2-0400-0002-CM	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★		☆	★	7°
		J	5.00	0.20	0.20	24.1			N123J2-0500-0002-CM		☆		★				☆		★	★	☆				★	☆		★		☆	★	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

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

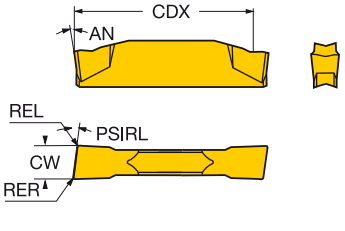
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-CM	0.000	0.100	-0.10	0.10
R123x2-CM	0.000	0.100	-0.10	0.10

B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

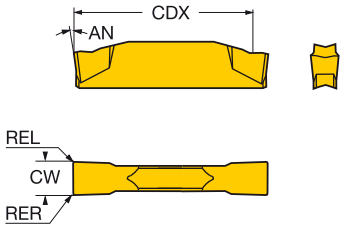
RUS

Пластины CoroCut® 1-2 для отрезки

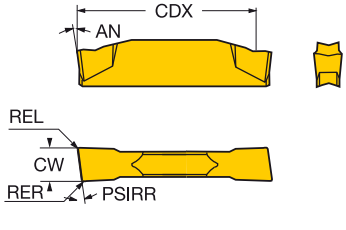
L123x2-CR



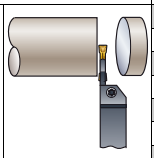
N123x2-CR



R123x2-CR



Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P						M				K				N			S					H	Размеры, мм
										1105	1125	1145	2135	3115	525	1105	1125	1145	2135	1125	2135	3115	4325	1105	1125	2135	1105	1125	1145	2135	2135	AN
Черновая обработка		F	2.50	0.30	0.30	18.9	5°		L123F2-0250-0503-CR		★						★			★					★				★					7°
		G	3.00	0.30	0.30	18.8	5°		L123G2-0300-0503-CR		★		☆				☆		★	☆	★				★	☆		★			☆	★	7°
		H	4.00	0.30	0.30	23.7	5°		L123H2-0400-0503-CR		★		☆				☆		★	☆	★				★	☆		★			★	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	23.6	5°		L123J2-0500-0504-CR		★						★			★					★			★					7°
		F	2.50	0.30	0.30	18.9			N123F2-0250-0003-CR		★	☆	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	★	☆	★	★	7°
		G	3.00	0.30	0.30	18.8			N123G2-0300-0003-CR	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.30	0.30	23.7			N123H2-0400-0003-CR	☆	★	☆	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	23.7			N123J2-0500-0004-CR		★	☆	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	★	☆	★	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	23.5			N123K2-0600-0004-CR		★	☆	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	★	☆	★	★	7°
		F	2.50	0.30	0.30	18.9		5°	R123F2-0250-0503-CR		★		☆				☆		★	☆	★				★	☆		★			☆	★	7°
		G	3.00	0.30	0.30	18.8		5°	R123G2-0300-0503-CR		★	☆	☆				☆	☆	★	☆	★				★	☆		☆	★	☆	★	★	7°
		H	4.00	0.30	0.30	23.7		5°	R123H2-0400-0503-CR		★	☆	☆				☆	☆	★	☆	★				★	☆		☆	★	☆	★	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	23.6		5°	R123J2-0500-0504-CR		★		☆				☆		★	☆	★				★	☆		★			☆	★	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

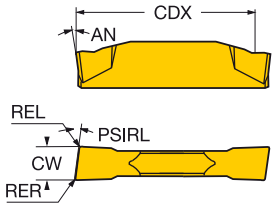
N = Нейтральное исполнение,
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CR	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-CR	0.000	0.100	-0.10	0.10
R123x2-CR	0.000	0.100	-0.10	0.10

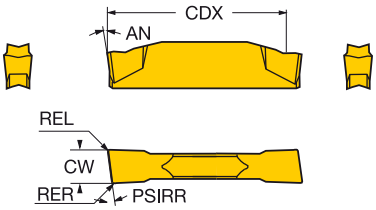
B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

Пластины CoroCut® 1-2 для отрезки

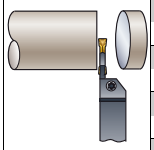
L123x2-CS



R123x2-CS



Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		D	1.50	0.10	0.10	13.4	10°		L123D2-0150-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			1.50	0.10	0.10	13.4	15°		L123D2-0150-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		E	2.00	0.10	0.10	19.4	10°		L123E2-0200-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			2.00	0.10	0.10	19.4	15°		L123E2-0200-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		F	2.50	0.10	0.10	19.4	10°		L123F2-0250-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			2.50	0.10	0.10	19.4	15°		L123F2-0250-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		G	3.00	0.10	0.10	19.4	10°		L123G2-0300-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			3.00	0.10	0.10	19.4	15°		L123G2-0300-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		D	1.50	0.10	0.10	13.4		10°	R123D2-0150-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			1.50	0.10	0.10	13.4		15°	R123D2-0150-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		E	2.00	0.10	0.10	19.4		10°	R123E2-0200-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			2.00	0.10	0.10	19.4		15°	R123E2-0200-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		F	2.50	0.10	0.10	19.4		10°	R123F2-0250-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			2.50	0.10	0.10	19.4		15°	R123F2-0250-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		G	3.00	0.10	0.10	19.4		10°	R123G2-0300-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			3.00	0.10	0.10	19.4		15°	R123G2-0300-1501-CS	★	★	★	★	★	5°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

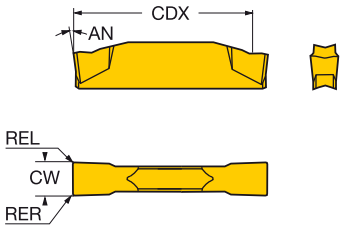
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CS	-0.020	0.020	-0.05	0.05
R123x2-CS	-0.020	0.020	-0.05	0.05

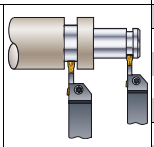
B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

SANDVIK Coromant

Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок



Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P				M				K			N				S				H	Размеры, мм
								1105	1125	2135	525	1105	1125	2135	H13A	1125	2135	H13A	1105	1125	2135	H13A	1105	1125	2135	H13A	2135	AN
Чистовая обработка		D	1.50	0.10	0.10	13.3	N123D2-0150-0001-GF	☆	★		☆	☆	★			★			★	☆			★	☆				5°
		E	1.98	0.20	0.20	19.2	N123E2-0198-0002-GF		★				★			★				★				★					7°
			2.00	0.20	0.20	19.2	N123E2-0200-0002-GF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
			2.00	0.40	0.40	19.2	N123E2-0200-0004-GF	☆	★			☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆			7°
			2.24	0.20	0.20	19.2	N123E2-0224-0002-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
		F	2.39	0.20	0.20	19.2	N123F2-0239-0002-GF	☆	★			☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆			7°
			2.39	0.40	0.40	19.2	N123F2-0239-0004-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
			2.46	0.30	0.30	19.1	N123F2-0246-0003-GF	☆	★		☆	☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆			7°
			2.67	0.20	0.20	19.2	N123F2-0267-0002-GF		★				★			★				★				★				7°
			2.79	0.30	0.30	19.1	N123F2-0279-0003-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
		G	3.00	0.20	0.20	19.2	N123G2-0300-0002-GF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
			3.00	0.40	0.40	19.2	N123G2-0300-0004-GF	☆	★			☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆			7°
			3.10	0.20	0.20	19.2	N123G2-0310-0002-GF		★				★			★				★				★				7°
			3.18	0.20	0.20	19.2	N123G2-0318-0002-GF	☆	★		☆	☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆			7°
			3.18	0.40	0.40	19.2	N123G2-0318-0004-GF		★				★			★				★				★				7°
			3.18	0.80	0.80	19.2	N123G2-0318-0008-GF	☆	★			☆	★			★			☆	☆			★	☆				7°
			3.61	0.30	0.30	19.1	N123G2-0361-0003-GF	☆	★			☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆			7°
		H	3.96	0.20	0.20	24.4	N123H2-0396-0002-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
			3.96	0.40	0.40	24.4	N123H2-0396-0004-GF		★				★			★				★				★				7°
			3.96	0.80	0.80	24.4	N123H2-0396-0008-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
			4.00	0.20	0.20	24.4	N123H2-0400-0002-GF	☆	☆	★		☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
			4.00	0.40	0.40	24.4	N123H2-0400-0004-GF	☆	★			☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆			7°
			4.52	0.20	0.20	24.4	N123H2-0452-0002-GF		★				★		☆	★		☆		☆		★		★		☆			7°
			4.70	0.50	0.50	24.1	N123H2-0470-0005-GF		★				★			★				★				★				7°
			4.75	0.40	0.40	24.1	N123H2-0475-0004-GF		★				★			★				★				★				7°
			4.75	0.80	0.80	24.1	N123H2-0475-0008-GF		★				★			★				★				★				7°
			4.80	0.50	0.50	24.1	N123H2-0480-0005-GF		★				★		☆	★		☆		☆		★		★		☆			7°
			5.00	0.20	0.20	24.4	N123H2-0500-0002-GF	☆	☆	★		☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
			5.00	0.40	0.40	24.4	N123H2-0500-0004-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
		J	5.41	0.20	0.20	24.4	N123J2-0541-0002-GF		★				★			★				★				★				7°
			5.56	0.50	0.50	24.1	N123J2-0556-0005-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
		K	6.00	0.20	0.20	24.4	N123K2-0600-0002-GF	☆	☆	★		☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
			6.35	0.40	0.40	24.1	N123K2-0635-0004-GF		★				★			★				★				★				7°
			6.35	0.50	0.50	24.1	N123K2-0635-0005-GF		★				★		☆	★		☆		★		★		★		☆			7°
			6.35	0.80	0.80	24.1	N123K2-0635-0008-GF		★				★			★				★				★				7°
			7.14	0.80	0.80	23.8	N123K2-0714-0008-GF		★				★			★				★				★				7°
		L	7.92	0.80	0.80	29.0	N123L2-0792-0008-GF		★				★			★				★				★				7°
			8.00	0.20	0.20	29.6	N123L2-0800-0002-GF		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆		☆	☆	★		★	☆	☆	★	7°

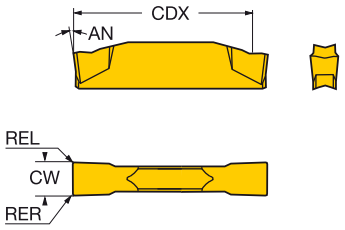
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

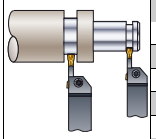
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-GF	-0.020	0.020	-0.05	0.05

Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Для канавок под стопорные кольца



Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P 1105	P 1125	M 1105	M 1125	M H13A	K 1125	K H13A	N 1105	N 1125	N H13A	S 1105	S 1125	S H13A	Размеры, мм GB	BN	AN
Чистовая обработка		E	1.85	0.10	0.10	19.3	N123E2-0185-0001-GF	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	25°	0.1	7°
			2.15	0.10	0.10	19.3	N123E2-0215-0001-GF		★		★	☆	★	☆		☆	★		★	☆			7°
		F	2.65	0.20	0.20	19.2	N123F2-0265-0002-GF		★		★	☆	★	☆		☆	★		★	☆			7°
		G	3.15	0.20	0.20	19.2	N123G2-0315-0002-GF		★		★		★			★			★				7°
		H	4.15	0.20	0.20	24.4	N123H2-0415-0002-GF		★		★		★			★			★				7°
		J	5.15	0.20	0.20	24.4	N123J2-0515-0002-GF		★		★		★			★			★				7°

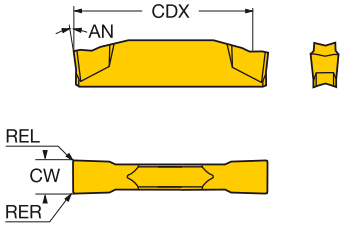
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

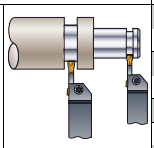
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-GF (CIRCLIP)	0.090	0.130	-0.05	0.05

RUS

Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок



Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P				M				K					N			S				Размеры, мм
								1125	1145	2135	3115	1125	1145	2135	H13A	1125	2135	3115	4325	H13A	1125	2135	H13A	1125	1145	2135	H13A	AN
Получистовая обработка		E	2.00	0.20	0.20	18.8	N123E2-0200-0002-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			2.39	0.20	0.20	18.4	N123E2-0239-0002-GM	☆		★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★		☆	☆	7°
		G	3.00	0.30	0.30	18.2	N123G2-0300-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			3.18	0.30	0.30	18.0	N123G2-0318-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
		H	4.00	0.30	0.30	23.0	N123H2-0400-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
		J	4.75	0.30	0.30	22.6	N123J2-0475-0003-GM	☆		★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★		☆	☆	7°
			5.00	0.40	0.40	22.9	N123J2-0500-0004-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
		K	6.00	0.40	0.40	22.7	N123K2-0600-0004-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			6.35	0.25	0.25	22.6	N123K2-0635-0003-GM	☆		★	☆	☆		★		☆	☆	☆	★		★	☆		★		☆		7°
		L	7.92	0.30	0.30	28.7	N123L2-0792-0003-GM	★				★				☆			★		★			★				7°
			8.00	0.50	0.50	28.4	N123L2-0800-0005-GM	☆		★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★		☆	☆	7°
		M	9.05	0.80	0.80	28.0	N123M2-0900-0008-GM	★				★				☆			★		★			★				7°
			10.00	0.80	0.80	28.0	N123M2-1000-0008-GM	★				★				☆			★		★			★				7°

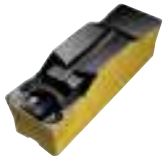
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

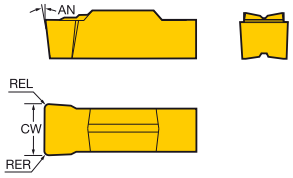
N = Нейтральное исполнение

Допуски:				
Код заказа	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123E2-0200-0002-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123E2-0239-0002-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123G2-0300-0003-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123G2-0318-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123H2-0400-0003-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J2-0475-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123J2-0500-0004-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123K2-0600-0004-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123K2-0635-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123L2-0792-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123L2-0800-0005-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123M2-0900-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123M2-1000-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10

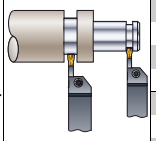
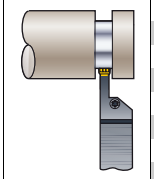
B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок





Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 4325	K H13A	N 1105	N 1125	N 2135	N H13A	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	S H13A	Размеры, мм AN
Получистовая обработка		M	9.00	0.80	0.80	N123M1-0900-0008-GM	☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆		★	☆	☆	☆		★	★	☆	☆		☆	7°
			9.53	0.80	0.80	N123M1-0953-0008-GM		★				★				☆		★			★				★				7°
			10.00	0.80	0.80	N123M1-1000-0008-GM	☆	★	☆		☆	★	☆			☆		★		☆	★			★	☆	☆			7°
			11.00	0.80	0.80	N123M1-1100-0008-GM	☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆		★	☆	☆	☆		★	★	☆	☆		☆	7°
		R	12.00	0.80	0.80	N123R1-1200-0008-GM	☆	★			☆	★				☆		★		☆	★			★	☆				13°
			12.70	0.80	0.80	N123R1-1270-0008-GM		★				★				☆		★			★				★				13°
			15.00	0.80	0.80	N123R1-1500-0008-GM	☆	★			☆	★				☆		★		☆	★			★	☆				13°
Черновая обработка		R	15.00	1.20	1.20	N123R1-1500-0010-GR		★		☆		☆		★		☆	☆	★			★	☆			★		☆		13°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

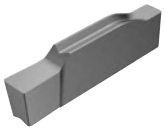
Допуски:				
Код заказа	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123M1-0900-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123M1-0953-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123M1-1000-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123M1-1100-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123R1-1200-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123R1-1270-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123R1-1500-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123R1-1500-0010-GR	-0.080	0.080	-0.10	0.10

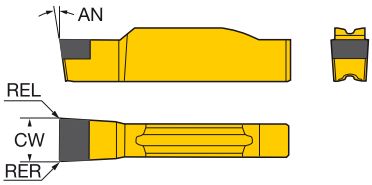
B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

RUS

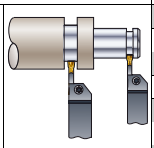
Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Обработка канавок в материалах высокой твёрдости





Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	REL	RER	Код заказа	S 7015	H 7015	Размеры, мм GB	BN	AN
Чистовая обработка		G	3.00		0.40	0.40	N123G1-030004S01025	★	★	25°	0.1	7°
		H	4.00		0.40	0.40	N123H1-040004S01025	★	★	25°	0.1	7°
			5.00		0.40	0.40	N123H1-050004S01025	★	★	25°	0.1	7°
		J	6.00		0.40	0.40	N123J1-060004S01025	★	★	25°	0.1	7°
		L	8.00	0.80	0.80	0.80	N123L1-080008S01025	★	★	25°	0.1	7°

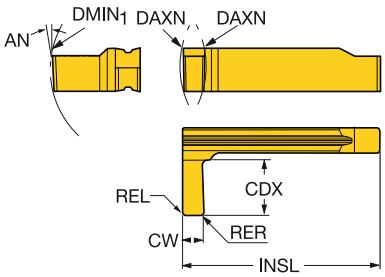
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

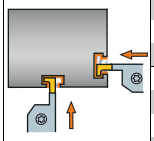
N = Нейтральное исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x1..S	-0.020	0.020	-0.05	0.05

B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок



		SSC	CW	REL	RER	CDX	DMIN1	DAXIN	Код заказа	P 1115	M 1115	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		HX	2.00	0.20	0.20	4.0	44.0	100.0	R/LG123H1-0200-0002-GS	★	★	7°
			3.00	0.20	0.20	5.0	44.0	98.0	R/LG123H1-0300-0002-GS	★	★	7°
			4.00	0.40	0.40	6.0	44.0	96.0	R/LG123H1-0400-0004-GS	★	★	7°
		LX	2.00	0.20	0.20	6.0	62.0	143.0	R/LG123L1-0200-0002-GS	★	★	7°
			3.00	0.20	0.20	9.0	62.0	141.0	R/LG123L1-0300-0002-GS	★	★	7°
			4.00	0.40	0.40	9.0	62.0	139.0	R/LG123L1-0400-0004-GS	★	★	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

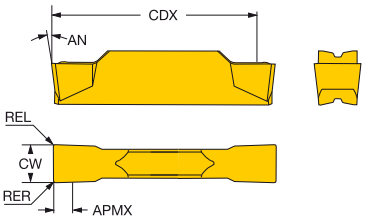
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
R/LG123..-GS	-0.020	0.020	-0.05	0.05

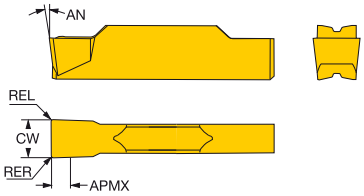
RUS

Пластины CoroCut® 1-2 для точения

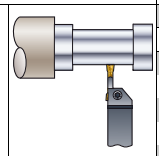
N123x2-TF



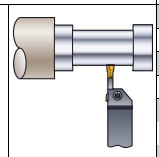
N123x1-TF



Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	P 4325	M 1125	M 1145	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	K H13A	N 1125	N 2135	N H13A	S 1125	S 1145	S 2135	S H13A	H 2135	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		G	3.00	0.30	0.30	N123G1-0300-0003-TF	☆	☆	★		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
		H	4.00	0.40	0.40	N123H1-0400-0004-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	N123K1-0600-0004-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°

Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	P 4325	P 525	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	K H13A	N 1105	N 1125	N 2135	N H13A	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	S H13A	H 2135	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		G	3.00	0.30	0.30	18.5	N123G2-0300-0003-TF	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆		☆	☆	★	7°
		H	4.00	0.40	0.40	23.3	N123H2-0400-0004-TF	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆		☆	☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	23.3	N123J2-0500-0004-TF	☆	☆		★	☆	☆		☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆		☆	☆	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	23.3	N123K2-0600-0004-TF	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		L	8.00	0.80	0.80	28.0	N123L2-0800-0008-TF	☆	☆		★	☆	☆		☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆		☆	☆	★	7°

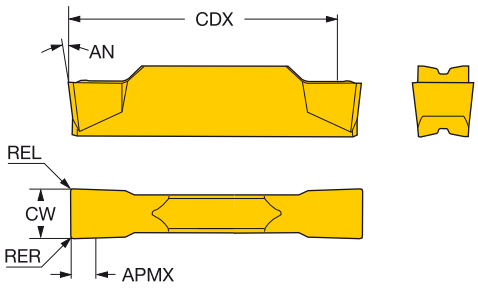
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

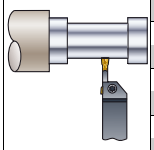
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x1-TF	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-TF	0.000	0.100	-0.10	0.10

B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

Пластины CoroCut® 1-2 для точения



Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	P 4325	P 525	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	K H13A	N 1105	N 1125	N 2135	N H13A	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	S H13A	H 2135	Размеры, мм AN
Получистовая обработка		G	3.00	0.40	0.40	18.4	N123G2-0300-0004-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		H	4.00	0.40	0.40	23.4	N123H2-0400-0004-TM		☆	☆	★	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★		★	☆	☆	☆	★	7°
			4.00	0.80	0.80	23.4	N123H2-0400-0008-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	23.4	N123J2-0500-0004-TM		☆	☆	★	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★		★	☆	☆	☆	★	7°
			5.00	0.80	0.80	23.0	N123J2-0500-0008-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	23.4	N123K2-0600-0004-TM		☆		★	☆	☆			☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★		★		☆	☆	★	7°
			6.00	0.80	0.80	23.0	N123K2-0600-0008-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		L	8.00	0.80	0.80	28.0	N123L2-0800-0008-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
			8.00	1.20	1.20	27.6	N123L2-0800-0012-TM		☆		★	☆	☆			☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★		★		☆	☆	★	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

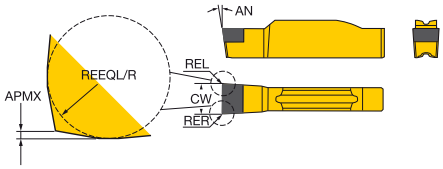
N = Нейтральное исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-TM	0.000	0.100	-0.10	0.10

B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

RUS

Пластины CoroCut® 1-2 для точения



Однолезвийные пластины CoroCut®

	SSC	CW	REEQL	REEQR	REL	RER	Код заказа	H 7105	H 7115	GB	BN	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка	G	3.00	1.60	1.60	0.40	0.40	N123G1-0300S01025-XB	☆	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	J	5.00	2.60	2.60	0.20	0.20	N123J1-0500S01025-XB	☆	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050

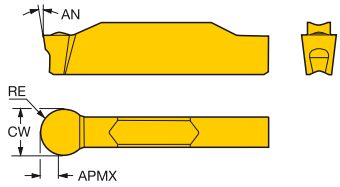
Размеры, мм

N = Нейтральное исполнение

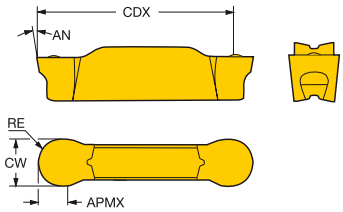
H36 H17

Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки

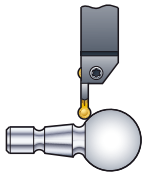
N123x1-RO



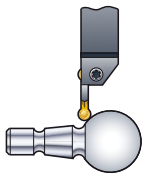
N123x2-RO



Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	Код заказа	P		M			K	N		S			Размеры, мм
						1105	1125	1105	1125	S05F	1125	1105	1125	1105	1125	S05F	AN
Чистовая обработка		F	3.00	1.50	N123F1-0300-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	☆	7°
			3.18	1.59	N123F1-0318-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	☆	7°
		H	4.00	2.00	N123H1-0400-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	☆	7°
			4.75	2.38	N123H1-0475-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	☆	7°
			5.00	2.50	N123H1-0500-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	☆	7°
		J	6.00	3.00	N123J1-0600-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	☆	7°
		L	8.00	4.00	N123L1-0800-RO		★		★	☆	★		★		★	☆	7°

Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	P			M					K			N				S					H	Размеры, мм
							1105	1125	2135	1105	1125	2135	H13A	S05F	1125	2135	H13A	1105	1125	2135	H13A	1105	1125	2135	H13A	S05F	2135	AN
Чистовая обработка		E	2.00	1.00	19.2	N123E2-0200-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
			2.39	1.20	19.0	N123E2-0239-RO		★			★			☆	★				★				★			☆		7°
		F	3.00	1.50	18.7	N123F2-0300-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
			3.18	1.59	18.6	N123F2-0318-RO	☆	★		☆	★		☆	☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆	☆		7°
		H	3.96	1.98	23.3	N123H2-0396-RO		★			★		☆	☆	★		☆		☆		★		★		☆	☆		7°
			4.00	2.00	23.3	N123H2-0400-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
			4.50	2.25	23.0	N123H2-0450-RO		★			★		☆		★		☆		☆		★		★		☆			7°
			4.75	2.38	22.9	N123H2-0475-RO	☆	★		☆	★		☆	☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆	☆		7°
			5.00	2.50	22.8	N123H2-0500-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		J	6.00	3.00	22.2	N123J2-0600-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
			6.35	3.18	22.0	N123J2-0635-RO		★			★		☆	☆	★		☆		☆		★		★		☆	☆		7°
		K	7.14	3.57	21.6	N123K2-0714-RO		★			★				★				★				★					7°
		L	8.00	4.00	27.3	N123L2-0800-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x1-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01
N123x2-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01

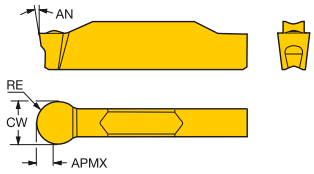
B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

SANDVIK Coromant

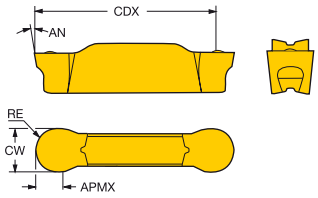
RUS

Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки

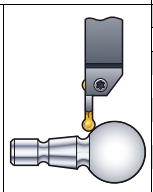
N123x1-RM



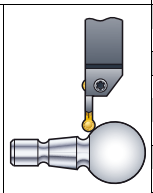
N123x2-RM



Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	Код заказа	P 1125	P 2135	P 3115	M 1125	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	K H13A	N 1125	N 2135	N H13A	S 1125	S 2135	S H13A	H 2135	Размеры, мм AN
Получистовая обработка		G	4.00	2.00	N123G1-0400-RM	☆	★		☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
		J	6.00	3.00	N123J1-0600-RM	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
		L	8.00	4.00	N123L1-0800-RM	★			★		☆	☆			★	☆	☆		★	★		☆		7°

Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	P 1125	P 2135	P 3115	P 525	M 1125	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	K H13A	N 1125	N 2135	N H13A	S 1125	S 2135	S H13A	H 2135	Размеры, мм AN
Средняя		F	3.00	1.50	18.6	N123F2-0300-RM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
			3.18	1.59	18.6	N123F2-0318-RM	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
		G	4.00	2.00	18.1	N123G2-0400-RM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
		H	4.00	2.00	23.1	N123H2-0400-RM	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
			4.75	2.38	22.9	N123H2-0475-RM	★		☆		★			☆		☆	★		★			★				7°
			5.00	2.50	22.7	N123H2-0500-RM	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
		J	6.00	3.00	22.2	N123J2-0600-RM	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
			6.35	3.18	22.0	N123J2-0635-RM	★		☆		★			☆		☆	★		★			★				7°
		L	8.00	4.00	27.0	N123L2-0800-RM	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°

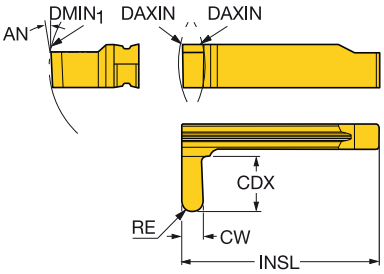
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

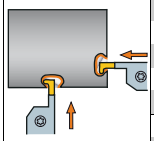
Допуски:				
Код заказа	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123F2-0300-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123F2-0318-RM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123G1-0400-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123G2-0400-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123H2-0400-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123H2-0475-RM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123H2-0500-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J1-0600-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J2-0600-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J2-0635-RM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123L1-0800-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123L2-0800-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10

B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки



Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	CDX	DMIN1	DAXIN	Код заказа	P 1115	M 1115	S 1115	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		HX	2.00	1.00	4.0	44.0	100.0	R/LG123H1-0200-0010-RS	★	★		7°
			2.00	1.00	4.0	44.0	100.0	R/LG123H1-0200-RO	★	★		7°
			3.00	1.50	5.0	44.0	98.0	R/LG123H1-0300-0015-RS	★	★		7°
			3.00	1.50	5.0	44.0	98.0	R/LG123H1-0300-RO	★	★		7°
			4.00	2.00	6.0	44.0	96.0	R/LG123H1-0400-0020-RS	★	★		7°
		LX	2.00	1.00	6.0	62.0	143.0	R/LG123L1-0200-0010-RS	★	★	★	7°
			2.00	1.00	6.5	62.0	143.0	R/LG123L1-0200-RO	★	★		7°
			3.00	1.50	9.0	62.0	141.0	R/LG123L1-0300-0015-RS	★	★	★	7°
			3.00	1.50	9.5	62.0	141.0	R/LG123L1-0300-RO	★	★		7°
			4.00	2.00	9.0	62.0	139.0	R/LG123L1-0400-0020-RS	★	★	★	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.
Минимально возможный диаметр врезания при точении торцевых канавок.

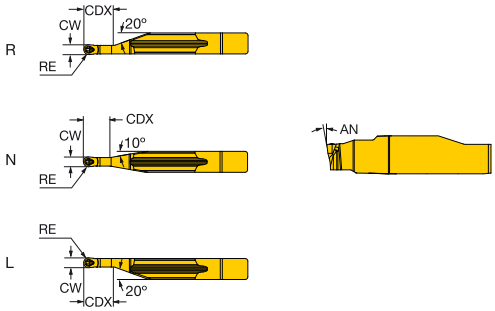
R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
R/LG123..-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01
R/LG123..-RS	-0.020	0.020	-0.05	0.05

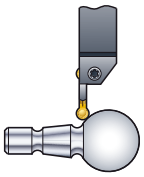
B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

RUS

Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки



Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	P		M			K	N		S			Размеры, мм				
							1105	1125	1105	1125	S05F	1125	1105	1125	1105	1125	S05F	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		HL	2.00	1.00	5.0	L123H1-0200-RO	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HL	1.50	0.75	4.0	L123H1-0150-RO		★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HN	2.00	1.00	5.0	N123H1-0200-RO	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HN	1.50	0.75	4.0	N123H1-0150-RO		★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HR	2.00	1.00	5.0	R123H1-0200-RO	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HR	1.50	0.75	4.0	R123H1-0150-RO		★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010

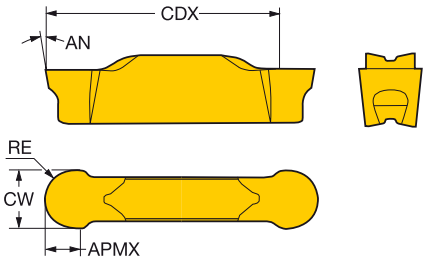
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

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

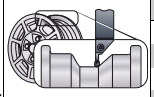
B44 B130 H36

Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки

Профильная обработка алюминия



Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	N H10	Размеры, мм AN
Получистовая обработка		J	6.00	3.00	22.2	N123J2-0600-AM	★	7°
		L	8.00	4.00	27.3	N123L2-0800-AM	★	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

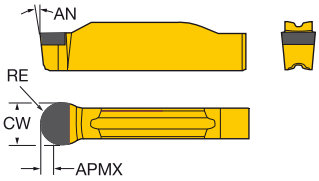
N = Нейтральное исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-AM	-0.020	0.020	-0.02	0.02

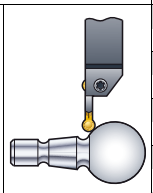
RUS

Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки

Профильная обработка материалов высокой твёрдости и жаропрочных сплавов



Однолезвийные пластины CoroCut®

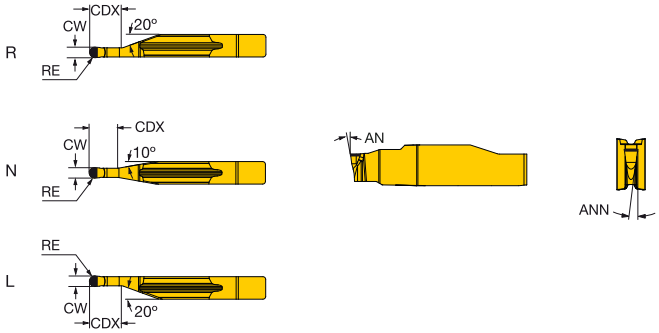
		SSC	CW	RE	Код заказа	S 7015	H 7015	H 7025	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		F	3.00	1.50	N123F1-0300-RE	★	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			3.18	1.59	N123F1-0318-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		H	4.00	2.00	N123H1-0400-RE	★	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			5.00	2.50	N123H1-0500-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		J	6.00	3.00	N123J1-0600-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			6.35	3.18	N123J1-0635-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		L	8.00	4.00	N123L1-0800-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

Размеры, мм

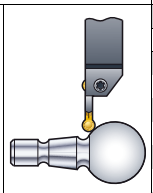
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

N123x1-RE (SF)



Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	S 7015	H 7015	H 7025	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		HL	2.00	1.00	5.0	L123H1-0200-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HN	2.00	1.00	5.0	N123H1-0200-RE	★	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HR	2.00	1.00	5.0	R123H1-0200-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010

Размеры, мм

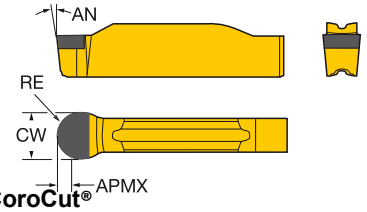
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

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

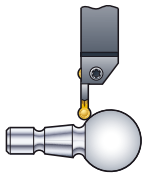
B44 B130 H36

Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки

Профильная обработка цветных металлов и материалов высокой твёрдости



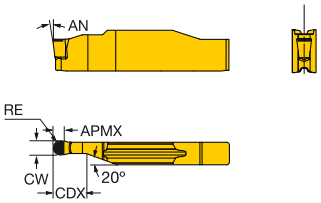
Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	Код заказа	N CD10	S 7015	H 7015	Размеры, мм GB	BN	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		F	3.00	1.50	N123F1-0300-RS	★					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			3.00	1.50	N123F1-0300S01025		★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		H	4.00	2.00	N123H1-0400-RS	★					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			4.00	2.00	N123H1-0400S01025		★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			5.00	2.50	N123H1-0500-RS	★					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			5.00	2.50	N123H1-0500S01025		★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		J	6.00	3.00	N123J1-0600-RS	★					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			6.00	3.00	N123J1-0600S01025		★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		L	8.00	4.00	N123L1-0800-RS	★					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

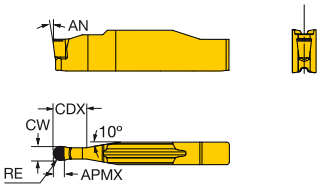
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

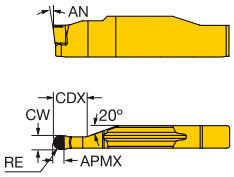
L123x1-RS (SF)



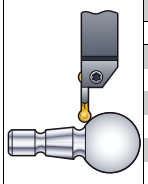
N123x1-RS (SF)



R123x1-RS (SF)



Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	N CD10	Размеры, мм AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		HL	2.00	1.00	5.0	L123H1-0200-RS	★	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HR	2.00	1.00	5.0	R123H1-0200-RS	★	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HN	2.00	1.00	5.0	N123H1-0200-RS	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

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

B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

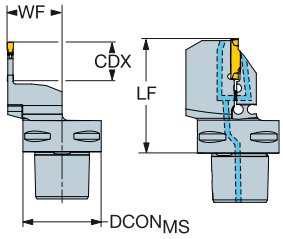
SANDVIK Coromant

RUS

Резцовые головки CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	KG	MIID
	E	C3	15.0	55.0	3	C3-R/LF123E15C22055E	32	55.0	22.0	150	0.37	N123E2-0200-0002-CM
		C4	15.0	60.0	3	C4-R/LF123E15C27060E	40	60.0	27.0	150	0.54	N123E2-0200-0002-CM
		C5	15.0	60.0	3	C5-R/LF123E15C35060E	50	60.0	35.0	150	0.77	N123E2-0200-0002-CM
	F	C3	15.0	55.0	3	C3-R/LF123F15C22055E	32	55.0	22.0	150	0.37	N123F2-0250-0002-CM
		C4	15.0	60.0	3	C4-R/LF123F15C27060E	40	60.0	27.0	150	0.55	N123F2-0250-0002-CM
		C5	20.0	65.0	3	C5-R/LF123F20C35065E	50	65.0	35.0	150	0.63	N123F2-0250-0002-CM
	G	C3	15.0	55.0	3	C3-R/LF123G15C22055E	32	55.0	22.0	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		C3	20.0	60.0	3	C3-R/LF123G20C22060E	32	60.0	22.0	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		C4	15.0	60.0	3	C4-R/LF123G15C27060E	40	60.0	27.0	150	0.54	N123G2-0300-0003-TF
		C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123G20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF
		C5	15.0	60.0	3	C5-R/LF123G15C35060E	50	60.0	35.0	150	0.78	N123G2-0300-0003-TF
		C5	20.0	65.0	3	C5-R/LF123G20C35065E	50	65.0	35.0	150	0.78	N123G2-0300-0003-TF
		C6	15.0	60.0	3	C6-R/LF123G15C45060E	63	60.0	45.0	150	1.17	N123G2-0300-0003-TF
		C6	20.0	65.0	3	C6-R/LF123G20C45065E	63	65.0	45.0	150	1.18	N123G2-0300-0003-TF
	H	C3	20.0	60.0	3	C3-R/LF123H20C22060E	32	60.0	22.0	150	0.38	N123H2-0400-0004-TF
		C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123H20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.55	N123H2-0400-0004-TF
		C4	25.0	70.0	3	C4-R/LF123H25C27070E	40	70.0	27.0	150	0.56	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123H25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.80	N123H2-0400-0004-TF
		C6	20.0	65.0	3	C6-R/LF123H20C45065E	63	65.0	45.0	150	1.20	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	70.0	3	C6-R/LF123H25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.19	N123H2-0400-0004-TF
		C8	25.0	80.0	3	C8-R/LF123H25C51080E	80	80.0	51.0	150	2.27	N123H2-0400-0004-TF
	J	C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123J20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.56	N123J2-0500-0004-TF
		C4	25.0	48.8	3	C4-R/LF123J25C27070E	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123J25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.80	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	70.0	3	C6-R/LF123J25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.21	N123J2-0500-0004-TF
		C8	25.0	80.0	3	C8-R/LF123J25C51080E	80	80.0	42.0	150	2.30	N123J2-0500-0004-TF
	K	C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123K20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.57	N123K2-0600-0004-TF
		C4	25.0	48.8	3	C4-R/LF123K25C27070E	40	70.0	27.0	150	0.57	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123K25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.81	N123K2-0600-0004-TF
		C6	25.0	70.0	3	C6-R/LF123K25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.21	N123K2-0600-0004-TF
		C8	25.0	80.0	3	C8-R/LF123K25C51080E	80	80.0	42.0	150	2.29	N123K2-0600-0004-TF
	L	C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123L25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.81	N123L2-0800-0008-TF
		C6	25.0	70.0	3	C6-R/LF123L25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.21	N123L2-0800-0008-TF
		C6	32.0	80.0	3	C6-R/LF123L32C45080E	63	80.0	45.0	150	1.28	N123L2-0800-0008-TF
		C8	32.0	85.0	3	C8-R/LF123L32C51085E	80	85.0	42.0	150	2.28	N123L2-0800-0008-TF
	M	C6	32.0	80.0	3	C6-R/LF123M32C45080E	63	80.0	45.0	150	1.31	N123M2-1000-0008-GM
		C8	32.0	85.0	3	C8-R/LF123M32C51085E	80	85.0	42.0	150	2.31	N123M2-1000-0008-GM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

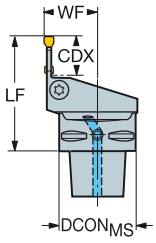
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

B4 F2 E1 G1 H36 H35 H18 H5

Резцовые головки CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



	SSC	CZC_{MS}	CDX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	D	C3	8.0	3	C3-R/LF123D08-22050B	32	50.0	22.0	10	2.0	0.25	N123D2-0150-0002-CM
		C3	15.0	3	C3-R/LF123D15-22050B	32	50.0	22.0	10	3.5	0.26	N123D2-0150-0002-CM
		C4	8.0	3	C4-R/LF123D08-27050B	40	50.0	27.0	10	3.0	0.40	N123D2-0150-0002-CM
		C4	15.0	3	C4-R/LF123D15-27055B	40	55.0	27.0	10	3.5	0.45	N123D2-0150-0002-CM
		C5	8.0	3	C5-R/LF123D08-35055B	50	55.0	35.0	10	2.0	0.65	N123D2-0150-0002-CM
		C5	15.0	3	C5-R/LF123D15-35055B	50	55.0	35.0	10	3.5	0.70	N123D2-0150-0002-CM
	E	C3	8.0	3	C3-R/LF123E08-22050B	32	50.0	22.0	10	2.0	0.25	N123E2-0200-0002-CM
		C4	8.0	3	C4-R/LF123E08-27050B	40	50.0	27.0	10	3.7	0.40	N123E2-0200-0002-CM
		C5	8.0	3	C5-R/LF123E08-35060B	50	60.0	35.0	10	2.0	0.69	N123E2-0200-0002-CM
	F	C3	10.0	3	C3-R/LF123F10-22050B	32	55.0	22.0	10	3.0	0.25	N123F2-0250-0002-CM
		C4	10.0	3	C4-R/LF123F10-27050B	40	50.0	27.0	10	5.0	0.40	N123F2-0250-0002-CM
		C5	10.0	3	C5-R/LF123F10-35060B	50	60.0	35.0	10	2.5	0.68	N123F2-0250-0002-CM
	G	C3	10.0	3	C3-R/LF123G10-22050B	32	55.0	22.0	10	4.5	0.25	N123G2-0300-0003-TF
		C4	10.0	3	C4-R/LF123G10-27055B	40	55.0	27.0	10	4.0	0.41	N123G2-0300-0003-TF
		C5	10.0	3	C5-R/LF123G10-35060B	50	60.0	35.0	10	4.5	0.69	N123G2-0300-0003-TF
		C6	10.0	3	C6-R/LF123G10-45065B	63	65.0	45.0	10	3.0	1.15	N123G2-0300-0003-TF
	H	C3	13.0	3	C3-R/LF123H13-22055B	32	60.0	22.0	10	4.5	0.29	N123H2-0400-0004-TF
		C4	13.0	3	C4-R/LF123H13-27055B	40	55.0	27.0	10	7.5	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		C5	13.0	3	C5-R/LF123H13-35060B	50	60.0	35.0	10	5.0	0.68	N123H2-0400-0004-TF
		C6	13.0	3	C6-R/LF123H13-45065B	63	65.0	45.0	10	4.0	1.14	N123H2-0400-0004-TF
	J	C4	13.0	3	C4-R/LF123J13-27055B	40	55.0	27.0	10	7.5	0.41	N123J2-0500-0002-CM
		C5	13.0	3	C5-R/LF123J13-35060B	50	60.0	35.0	10	5.0	0.68	N123J2-0500-0002-CM
		C6	13.0	3	C6-R/LF123J13-45065B	63	65.0	45.0	10	4.0	1.15	N123J2-0500-0002-CM
		C8	13.0	3	C8-R/LF123J13-42080B	80	80.0	42.0	10	3.5	2.29	N123J2-0500-0002-CM
	K	C4	16.0	3	C4-R/LF123K16-27060B	40	60.0	27.0	10	6.5	0.44	N123K2-0600-0004-TF
		C5	16.0	3	C5-R/LF123K16-35060B	50	60.0	35.0	10	7.0	0.68	N123K2-0600-0004-TF
		C6	16.0	3	C6-R/LF123K16-45065B	63	65.0	45.0	10	5.2	1.14	N123K2-0600-0004-TF
		C8	16.0	3	C8-R/LF123K16-42080B	80	80.0	42.0	10	4.0	2.28	N123K2-0600-0004-TF
	L	C5	13.0	3	C5-R/LF123L13-35060B	50	60.0	35.0	10	5.5	0.68	N123L2-0800-0008-TF
		C6	16.0	3	C6-R/LF123L16-45065B	63	65.0	45.0	10	5.5	1.13	N123L2-0800-0008-TF
		C8	25.0	3	C8-R/LF123L25-42080B	80	80.0	42.0	10	8.0	2.20	N123L2-0800-0008-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие
SSC	Винт
D, E, F	3212 012-259
G	3212 012-310
H, J, K, L	3212 012-360

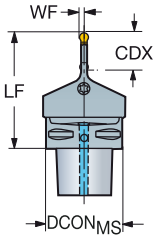
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

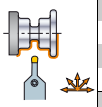
B4 F2 E1 G1 H36 H35 H18 H5

Резцовые головки CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



	SSC	CZC_{MS}	CDX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	G	C3	20.0	0	**C3-NF123G20-00060B**	32	60.0	2.0	10	5.0	0.28	N123G2-0400- RM
		C4	20.0	3	**C4-NF123G20-00070B**	40	70.0	2.0	10	5.0	0.50	N123G2-0400- RM
		C5	20.0	3	**C5-NF123G20-00070B**	50	70.0	2.0	10	5.0	0.77	N123G2-0400- RM
		C6	20.0	3	**C6-NF123G20-00075B**	63	75.0	2.0	10	5.0	1.30	N123G2-0400- RM
	J	C4	25.0	3	**C4-NF123J25-00077B**	40	77.0	3.0	10	6.0	0.52	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	3	**C5-NF123J25-00077B**	50	77.0	3.0	10	6.0	0.72	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	3	**C6-NF123J25-00082B**	63	82.0	3.0	10	6.0	1.41	N123J2-0500-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

N = Нейтральное исполнение

		Комплектующие	
SSC	CZC_{MS}	Винт	Сопло
G	C3-C4	3212 012-310	5691 029-01
G	C5-C6	3212 012-310	5691 029-02
J	C4	3212 012-360	5691 029-01
J	C5-C6	3212 012-360	5691 029-02

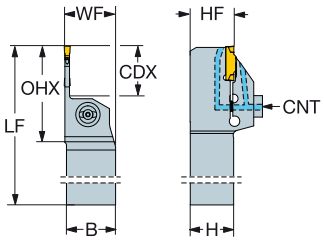
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B4 F2 E1 G1 H36 H35 H18 H5

Державки CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

Высокоточная подача СОЖ



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	K	32 x 32	25.0	48.8	2	**R/LF123K25C3232E**	32.0	32.0	170.0	33.2	32.0	G 1/8-28	150	1.27	N123K2-0600-0004-TF
	L	32 x 32	32.0	55.4	2	**R/LF123L32C3232E**	32.0	32.0	170.0	33.2	32.0	G 1/8-28	150	1.23	N123L2-0800-0008-TF
	M	32 x 32	32.0	56.4	2	**R/LF123M32C3232E**	32.0	32.0	170.0	33.2	32.0	G 1/8-28	150	1.27	N123M2-1000-0008-GM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

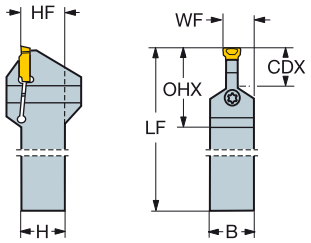
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

RUS

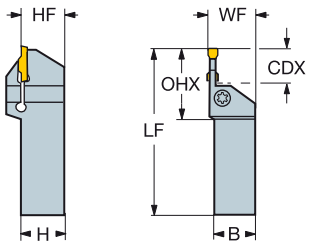
Державки CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом

NF123..B



R/LF123..B



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	D	16 x 16	8.0	25.5	R/LF123D08-1616B	16.0	16.0	100.0	17.0	16.0	2.5	0.22	N123D2-0150-0002-CM
		16 x 16	15.0	33.5	R/LF123D15-1616B	16.0	16.0	100.0	17.0	16.0	3.5	0.20	N123D2-0150-0002-CM
		20 x 20	8.0	25.5	R/LF123D08-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.5	0.40	N123D2-0150-0002-CM
		20 x 20	15.0	33.5	R/LF123D15-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.38	N123D2-0150-0002-CM
		25 x 25	8.0	25.5	R/LF123D08-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.5	0.72	N123D2-0150-0002-CM
		25 x 25	15.0	33.5	R/LF123D15-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.72	N123D2-0150-0002-CM
	E	16 x 16	8.0	25.5	R/LF123E08-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	2.5	0.26	N123E2-0200-0002-CM
		16 x 16	15.0	33.5	R/LF123E15-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	4.0	0.25	N123E2-0200-0002-CM
		20 x 20	8.0	25.5	R/LF123E08-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.5	0.38	N123E2-0200-0002-CM
		20 x 20	15.0	33.5	R/LF123E15-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.0	0.36	N123E2-0200-0002-CM
		25 x 25	8.0	25.5	R/LF123E08-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.5	0.72	N123E2-0200-0002-CM
		25 x 25	15.0	33.5	R/LF123E15-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.0	0.69	N123E2-0200-0002-CM
	F	16 x 16	10.0	29.0	R/LF123F10-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	3.0	0.26	N123F2-0250-0002-CM
		16 x 16	20.0	22.4	R/LF123F20-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	4.0	0.25	N123F2-0250-0002-CM
		20 x 20	10.0	29.0	R/LF123F10-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.0	0.35	N123F2-0250-0002-CM
		20 x 20	20.0	22.4	R/LF123F20-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.0	0.36	N123F2-0250-0002-CM
		25 x 25	10.0	29.0	R/LF123F10-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.0	0.72	N123F2-0250-0002-CM
		25 x 25	20.0	22.4	R/LF123F20-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.0	0.67	N123F2-0250-0002-CM
		32 x 25	20.0	40.0	R/LF123F20-3225B	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	4.0	0.99	N123F2-0250-0002-CM
	G	16 x 16	10.0	22.4	R/LF123G10-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	3.5	0.26	N123G2-0300-0003-TF
		16 x 16	20.0	41.0	R/LF123G20-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	5.0	0.26	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	10.0	22.4	R/LF123G10-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	20.0	41.0	R/LF123G20-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	5.0	0.36	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	10.0	22.4	R/LF123G10-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.73	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	20.0	41.0	R/LF123G20-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.0	0.68	N123G2-0300-0003-TF
		32 x 25	10.0	30.0	R/LF123G10-3225B	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	3.5	1.05	N123G2-0300-0003-TF
		32 x 25	20.0	41.0	R/LF123G20-3225B	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	5.0	0.99	N123G2-0300-0003-TF
		32 x 32	20.0	41.0	R/LF123G20-3232B	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	5.0	1.24	N123G2-0300-0003-TF
	H	16 x 16	13.0	34.0	R/LF123H13-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	4.5	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		16 x 16	25.0	47.0	R/LF123H25-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	7.0	0.26	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	13.0	34.0	R/LF123H13-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.5	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	25.0	47.0	R/LF123H25-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	7.0	0.39	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	34.0	R/LF123H13-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.5	0.73	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	25.0	47.0	R/LF123H25-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.0	0.68	N123H2-0400-0004-TF
		32 x 25	13.0	34.0	R/LF123H13-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	4.5	1.05	N123H2-0400-0004-TF
		32 x 25	25.0	47.0	R/LF123H25-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.0	0.97	N123H2-0400-0004-TF
		32 x 32	13.0	34.0	R/LF123H13-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	4.5	1.31	N123H2-0400-0004-TF
		32 x 32	25.0	47.0	R/LF123H25-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.0	1.22	N123H2-0400-0004-TF
	J	20 x 20	13.0	34.0	R/LF123J13-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	5.0	0.41	N123J2-0500-0002-CM
		25 x 25	13.0	34.0	R/LF123J13-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.0	0.73	N123J2-0500-0002-CM
		25 x 25	22.0	30.0	R/LF123J22-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	6.0	0.70	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	32.0	57.0	R/LF123J32-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.5	0.68	N123J2-0500-0002-CM
		32 x 25	13.0	34.0	R/LF123J13-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	5.0	1.05	N123J2-0500-0002-CM
		32 x 25	32.0	57.0	R/LF123J32-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.5	0.97	N123J2-0500-0002-CM
		32 x 32	13.0	34.0	R/LF123J13-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	5.0	1.32	N123J2-0500-0002-CM
		32 x 32	32.0	57.0	R/LF123J32-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.5	1.21	N123J2-0500-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

B4

F2

E1

H36

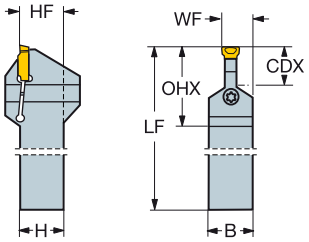
H35

H18

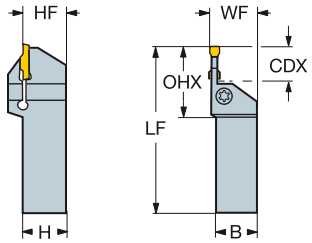
Державки CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

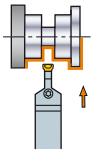
Закрепление пластин винтом

NF123..B



R/LF123..B



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	K	25 x 25	16.0	39.0	R/LF123K16-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.5	0.74	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	32.0	58.0	R/LF123K32-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.5	0.69	N123K2-0600-0004-TF
		32 x 25	16.0	39.0	R/LF123K16-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	5.5	1.03	N123K2-0600-0004-TF
		32 x 25	32.0	58.0	R/LF123K32-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.5	0.96	N123K2-0600-0004-TF
		32 x 32	16.0	39.0	R/LF123K16-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	5.5	1.29	N123K2-0600-0004-TF
		32 x 32	32.0	58.0	R/LF123K32-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.5	1.21	N123K2-0600-0004-TF
	L	25 x 25	16.0	41.0	R/LF123L16-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	6.5	0.74	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	25.0	52.0	R/LF123L25-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.0	0.74	N123L2-0800-0008-TF
		32 x 25	25.0	52.0	R/LF123L25-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.0	1.01	N123L2-0800-0008-TF
		32 x 25	32.0	60.0	R/LF123L32-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.5	0.97	N123L2-0800-0008-TF
		32 x 32	32.0	60.0	R/LF123L32-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.5	1.20	N123L2-0800-0008-TF
	M	32 x 32	32.0	63.9	R/LF123M32-3232B	32.0	32.0	250.0	34.0	32.0	9.0	2.13	N123M1-1100-0008-GM
		40 x 40	32.0	63.9	R/LF123M32-4040B	40.0	40.0	250.0	42.0	40.0	9.0	3.14	N123M1-1100-0008-GM
		40 x 40	50.0	63.9	R/LF123M50-4040B	40.0	40.0	250.0	42.0	40.0	4.5	2.78	N123M1-1100-0008-GM
	R	32 x 32	32.0	71.3	R/LF123R32-3232B	32.0	32.0	250.0	34.5	32.0	10.0	2.13	N123R1-1500-0010-GR
		40 x 40	32.0	71.3	R/LF123R32-4040B	40.0	40.0	250.0	42.5	40.0	10.0	3.15	N123R1-1500-0010-GR
		40 x 40	50.0	71.3	R/LF123R50-4040B	40.0	40.0	250.0	42.5	40.0	4.5	2.76	N123R1-1500-0010-GR
	M	40 x 40	32.0	63.9	NF123M32-4040B	40.0	40.0	250.0	25.7	40.0	9.0	3.00	N123M1-1100-0008-GM
	R	40 x 40	32.0	71.3	NF123R32-4040B	40.0	40.0	250.0	27.5	40.0	10.0	3.14	N123R1-1500-0010-GR

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

			Комплектующие
SSC	CDX	CZC_{MS}	Винт
D,E,F	8-20	16 x 16-32 x 25	3212 012-259
G,H	10-25	16 x 16	3212 012-309
G	10-20	20 x 20-32 x 32	3212 012-310
H,J,K,L	13-16	20 x 20-32 x 32	5512 044-01
J	22	25 x 25	3212 012-360
H,J,K,L,M,R	25-32	20 x 20-40 x 40	5512 044-01
M,R	50	40 x 40	5512 046-01

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

B4

F2

E1

H36

H35

H18

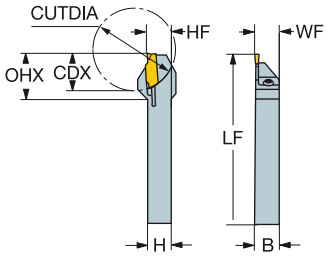
SANDVIK Coromant

RUS

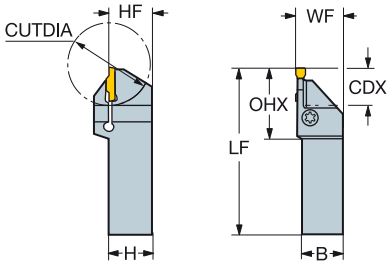
Державки CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

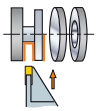
Закрепление пластин винтом

R/LF123..B-S



R/LF123..D



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	NM	KG	MIID
	D	16 x 16	8.0	19.6	**RF123D08-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	16	2.5	0.26	N123D2-0150-0002-CM
		16 x 16	17.0	28.6	**RF123D17-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	2.5	0.24	N123D2-0150-0002-CM
	E	16 x 16	17.0	28.6	**R/LF123E17-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	2.5	0.24	N123E2-0200-0002-CM
		16 x 16	11.0	22.6	**RF123E11-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	22	2.5	0.25	N123E2-0200-0002-CM
	F	16 x 16	17.0	28.6	**R/LF123F17-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	2.5	0.24	N123F2-0250-0002-CM
	G	16 x 16	17.0	28.6	**R/LF123G17-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	3.0	0.24	N123G2-0300-0003-TF
	E	20 x 20	17.0	35.5	**R/LF123E17-2020D**	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	42	4.0	0.40	N123E2-0200-0002-CM
	F	20 x 20	17.0	22.4	**R/LF123F17-2020D**	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	42	4.0	0.40	N123F2-0250-0002-CM
		25 x 25	17.0	22.4	**R/LF123F17-2525D**	25.0	25.0	150.0	25.5	25.0	42	4.0	0.71	N123F2-0250-0002-CM
	G	20 x 20	22.0	43.0	**R/LF123G22-2020D**	20.0	20.0	125.0	20.6	20.0	44	5.0	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	22.0	43.0	**R/LF123G22-2525D**	25.0	25.0	150.0	25.6	25.0	44	5.0	0.69	N123G2-0300-0003-TF
	H	20 x 20	22.0	44.0	**R/LF123H22-2020D**	20.0	20.0	125.0	20.6	20.0	52	6.0	0.40	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	22.0	44.0	**R/LF123H22-2525D**	25.0	25.0	150.0	25.6	25.0	52	6.0	0.71	N123H2-0400-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
SSC	CZC_{MS}	Винт
D	16 x 16	5513 021-04
E	16 x 16	5513 021-04
E	20 x 20	3212 012-259
F	16 x 16	5513 021-04
F	20 x 20-25 x 25	3212 012-259
G	16 x 16	5513 021-04
G	20 x 20-25 x 25	3212 012-310
H	20 x 20-25 x 25	5512 044-01

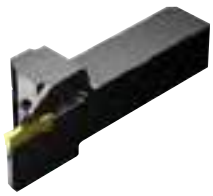
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B4 F2 E1 H36 H35 H18

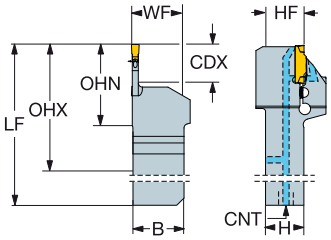
Державки QS CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

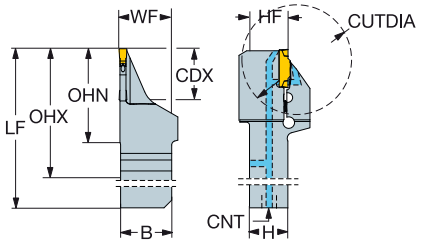
Высокоточная подача СОЖ



QS-R/LF123..C..E



QS-R/LF123..C..F



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	CNT	BAR	KG	MIID
	E	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123E20C2020F	20.0	20.0	106.7	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.38	N123E2-0200-0002-CM
		25 x 25	15.0	57.1	32.1	3	QS-R/LF123E15C2525E	25.0	25.0	116.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.55	N123E2-0200-0002-CM
	F	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123F20C2020F	20.0	20.0	106.7	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.38	N123F2-0250-0002-CM
		25 x 25	20.0	62.1	37.1	3	QS-R/LF123F20C2525E	25.0	25.0	121.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.58	N123F2-0250-0002-CM
	G	20 x 20	15.0	57.7	32.7	3	QS-R/LF123G15C2020E	20.0	20.0	101.7	22.6	20.0		G 1/8-28	150	0.37	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123G20C2020F	20.0	20.0	106.7	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	15.0	57.1	32.1	3	QS-R/LF123G15C2525E	25.0	25.0	116.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.56	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	20.0	62.1	37.1	3	QS-R/LF123G20C2525E	25.0	25.0	121.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.58	N123G2-0300-0003-TF
	H	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123H20C2020E	20.0	20.0	106.7	24.0	20.0		G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	25.0	67.7	42.7	3	QS-R/LF123H25C2020F	20.0	20.0	111.7	20.5	20.0	50	G 1/8-28	150	0.40	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	20.0	61.8	36.8	3	QS-R/LF123H20C2525E	25.0	25.0	120.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.59	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	25.0	66.8	41.8	3	QS-R/LF123H25C2525E	25.0	25.0	125.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.60	N123H2-0400-0004-TF
	J	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123J20C2020E	20.0	20.0	106.7	24.5	20.0		G 1/8-28	150	0.40	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	25.0	66.8	41.8	3	QS-R/LF123J25C2525E	25.0	25.0	125.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.61	N123J2-0500-0004-TF
	K	25 x 25	25.0	66.8	41.8	3	QS-R/LF123K25C2525E	25.0	25.0	125.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.62	N123K2-0600-0004-TF
	L	25 x 25	32.0	73.2	48.2	3	QS-R/LF123L32C2525E	25.0	25.0	132.2	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.65	N123L2-0800-0008-TF
	M	25 x 25	32.0	74.2	49.2	3	QS-R/LF123M32C2525E	25.0	25.0	133.2	26.0	25.0		G 1/8-28	150	0.68	N123M2-1000-0008-GM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

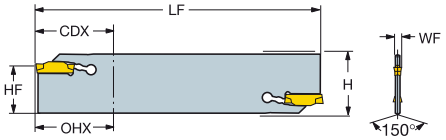
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B4 F2 E1 G1 H36 H35 H18 H5

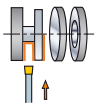
SANDVIK Coromant

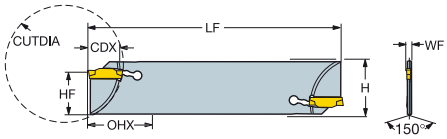
Отрезные лезвия CoroCut® 1-2

Пружинное закрепление пластин

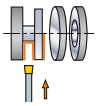


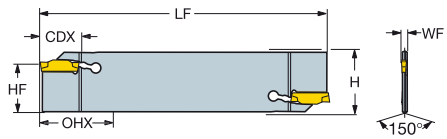
Двусторонние отрезные лезвия

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	KG	MIID
	F	21	30.0	30.0	**N123F30-21A2**	25.9	110.0	2.3	21.4	0.05	N123F2-0250-0002-CM
		25	55.0	55.0	**N123F55-25A2**	31.9	150.0	2.3	25.0	0.09	N123F2-0250-0002-CM
	G	21	30.0	30.0	**N123G30-21A2**	25.9	110.0	2.7	21.4	0.06	N123G2-0300-0003-TF
		25	55.0	55.0	**N123G55-25A2**	31.9	150.0	2.3	25.0	0.10	N123G2-0300-0003-TF
	H	25	55.0	55.0	**N123H55-25A2**	31.9	150.0	3.7	25.0	0.13	N123H2-0400-0004-TF
	J	25	55.0	55.0	**N123J55-25A2**	31.9	150.0	4.8	25.0	0.16	N123J2-0500-0002-CM
	K	25	55.0	55.0	**N123K55-25A2**	31.9	150.0	5.8	25.0	0.18	N123K2-0600-0004-CR

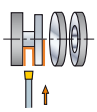


Двусторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	D	21	15.0	30.0	**N123D15-21A2**	25.9	110.0	1.3	21.4	30	0.05	N123D2-0150-0002-CM
	E	21	15.0	30.0	**N123E15-21A2**	25.9	110.0	1.8	21.4	30	0.05	N123E2-0200-0002-CM



Двусторонние отрезные лезвия с прямолинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	KG	MIID
	D	25	15.0	55.0	**N123D15-25A2**	31.9	150.0	1.3	25.0	0.08	N123D2-0150-0002-CM
	E	25	20.0	55.0	**N123E20-25A2**	31.9	150.0	1.8	25.0	0.07	N123E2-0200-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.
N = Нейтральное исполнение
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

B4

F2

E1

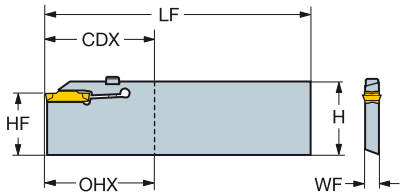
H36

H35

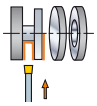
H18

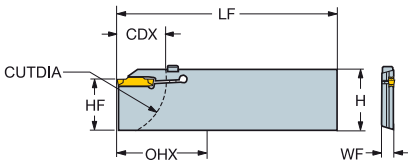
Отрезные лезвия CoroCut® 1-2

Закрепление пластин винтом

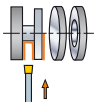


Односторонние отрезные лезвия

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	M	45R	100.0	100.0	73.0	R/LF123M100-45B1	52.5	250.0	9.6	45.0	4.5	0.90	N123M1-1100-0008-GM
		93R	120.0	120.0	83.0	R/LF123M120-93B1	101.6	300.0	9.6	93.5	4.5	2.34	N123M1-1100-0008-GM
	R	93R	120.0	120.0	83.0	R/LF123R120-93B1	101.6	300.0	13.1	93.5	4.5	2.92	N123R1-1500-0010-GR



Односторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	CUTDIA	NM	KG	MIID
	E	21R	20.0	45.0	R/LF123E20-21B1	25.9	110.0	1.8	21.4	40	3.3	0.17	N123E2-0200-0002-CM
		25R	25.0	45.0	R/LF123E25-25B1	31.9	150.0	1.8	25.0	50	3.3	0.27	N123E2-0200-0002-CM
	F	21R	25.0	45.0	R/LF123F25-21B1	25.9	110.0	2.3	21.4	50	3.3	0.17	N123F2-0250-0002-CM
		25R	25.0	45.0	R/LF123F25-25B1	31.9	150.0	2.3	25.0	50	3.6	0.24	N123F2-0250-0002-CM
	G	21R	30.0	51.0	R/LF123G30-21B1	25.9	110.0	2.7	21.4	60	4.5	0.17	N123G2-0300-0003-TF
		25R	25.0	45.0	R/LF123G25-25B1	31.9	150.0	2.7	25.0	50	4.5	0.28	N123G2-0300-0003-TF
		25R	33.0	54.0	R/LF123G33-25B1	31.9	150.0	2.7	25.0	66	4.5	0.27	N123G2-0300-0003-TF
	H	25R	32.0	51.0	R/LF123H32-25B1	31.9	150.0	3.7	25.0	64	4.9	0.28	N123H2-0400-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
SSC	CZC_{MS}	Зажимной винт
E	21L-25R	3212 012-259
F	21L-25R	3212 012-259
G	21L-25R	3212 012-259
H	25L-25R	3212 012-259
M	45L-93R	5512 046-01
R	93L-93R	3212 012-311

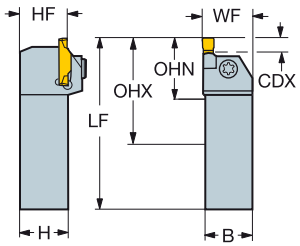
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B4 F2 E1 H36 H35 H18

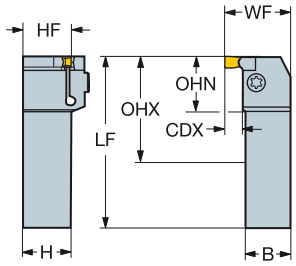
Державки CoroCut® 1-2 для обработки неглубоких канавок

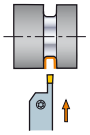
Закрепление пластин винтом

R/LF123..C



R/LG123..C



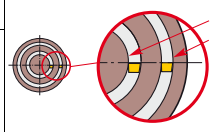
	SSC	CZC_{MS}	CDX	CDX_1	CDX_2	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	G	16 x 16		7.0	3.5	43.0	27.0	R/LF123G07-1616C	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	3.5	0.27	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20		7.0	3.5	47.0	27.0	R/LF123G07-2020C	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.41	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25		7.0	3.5	52.0	27.0	R/LF123G07-2525C	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.74	N123G2-0300-0003-TF
	K	20 x 20		8.0	4.5	50.0	30.0	R/LF123K08-2020C	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.5	0.42	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25		8.0	4.5	55.0	30.0	R/LF123K08-2525CM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.5	0.75	N123K2-0600-0004-TF
	G	16 x 16		7.0	3.5	39.5	23.5	R/LG123G07-1616C	16.0	16.0	125.0	25.0	16.0	3.5	0.30	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20		7.0	3.5	43.5	23.5	R/LG123G07-2020C	20.0	20.0	125.0	29.0	20.0	3.5	0.44	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25		7.0	3.5	48.5	23.5	R/LG123G07-2525C	25.0	25.0	150.0	34.0	25.0	3.5	0.78	N123G2-0300-0003-TF
	K	20 x 20	8.0			28.7		R/LG123K08-2020C	20.0	20.0	125.0	30.0	20.0	4.5	0.45	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25		8.0	4.5	54.0	29.0	R/LG123K08-2525CM	25.0	25.0	150.0	34.0	25.0	4.5	0.80	N123K2-0600-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

В державках для обработки неглубоких канавок можно использовать пластины различных размеров. Державка с гнездом G подходит для пластин размера E, F и G. Державка с гнездом K подходит для пластин размера H, J и K.

Диаметр при врезании для торцевой обработки канавок

Размер гнезда	Посадочный размер (индекс)	Диаметр при врезании Min – Max мм	Max глубина резания мм	Диаметр при врезании 123-GM, -TF, -CM, -RM, -TM
G	E	100 – ∞	3.5	
	F	83 – ∞	3.5	
	G	57 – ∞	3.5	
K	H	46 – ∞	4.5	
	J	46 – ∞	4.5	
	K	46 – ∞	4.5	

	Комплектующие
Код заказа	Винт
R/LF123G07-1616C	3212 012-309
R/LG123G07-1616C	3212 012-310
R/LF123G07-2020C	3212 012-310
R/LG123G07-2020C	3212 012-310
R/LF123G07-2525C	3212 012-310
R/LG123G07-2525C	3212 012-310
R/LF123K08-2020C	3212 012-360
R/LG123K08-2020C	3212 012-360
R/LF123K08-2525CM	5512 044-01
R/LG123K08-2525CM	5512 044-01

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

B4

F2

E1

H36

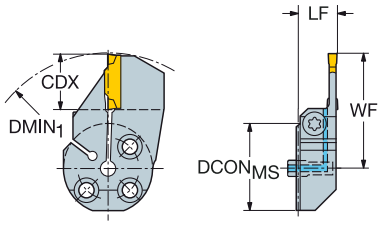
H35

H18

Резцовые головки CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	D	25	12.0	145.0	13.3	1	570-25R/L123D12B	25	14.0	30.9	10	2.0	0.08	N123D2-0150-0002-CM
		32	12.0	145.0	13.3	1	570-32R/L123D12B	32	14.0	34.4	10	2.0	0.11	N123D2-0150-0002-CM
	E	25	15.0	139.0	13.0	1	570-25R/L123E15B	25	14.0	33.9	10	2.0	0.08	N123E2-0200- GM
		32	15.0	139.0	13.0	1	570-32R/L123E15B	32	14.0	37.4	10	2.0	0.11	N123E2-0200- GM
	F	25	15.0	143.0	12.8	1	570-25R/L123F15B	25	14.0	33.9	10	2.0	0.08	N123F2-0250- GM
		32	15.0	139.0	12.8	1	570-32R/L123F15B	32	14.0	37.4	10	2.0	0.12	N123F2-0250- GM
	G	25	18.0	147.0	12.5	1	570-25R/L123G18B	25	14.0	37.6	10	3.0	0.09	N123G2-0300- GM
		32	18.0	147.0	12.5	1	570-32R/L123G18B	32	14.0	41.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300- GM
		40	18.0	147.0	12.5	1	570-40R/L123G18B	40	14.0	45.1	10	3.0	0.17	N123G2-0300- GM
	H	32	23.0	95.0	16.0	1	570-32R/L123H23B	32	18.0	46.1	10	3.0	0.16	N123H2-0400- GM
		40	23.0	95.0	16.0	1	570-40R/L123H23B	40	18.0	50.1	10	3.0	0.09	N123H2-0400- GM
	J	32	18.0	95.0	15.5	1	570-32R/L123J18B	32	18.0	41.1	10	4.0	0.14	N123J2-0500- GM
		40	18.0	95.0	15.5	1	570-40R/L123J18B	40	18.0	45.1	10	3.0	0.21	N123J2-0500- GM
	K	40	18.0	95.0	15.0	1	570-40R/L123K18B	40	18.0	45.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-GM

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

		Комплектующие	
SSC	CZC_{MS}	Винт	Трубка для подвода СОЖ
D	25	3212 012-259	5691 041-01
D	32	3212 012-260	5691 041-01
E	25	3212 012-259	5691 041-01
E	32	3212 012-260	5691 041-01
F	25	3212 012-259	5691 041-01
F	32	3212 012-260	5691 041-01
G	25	3212 012-309	5691 041-01
G	32	3212 012-310	5691 041-01
G	40	3212 012-311	5691 041-01
H	32	3212 012-310	5691 041-02
H	40	3212 012-311	5691 041-02
J	32	3212 012-310	5691 041-02
J	40	3212 012-311	5691 041-02
K	40	3212 012-311	5691 041-02

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

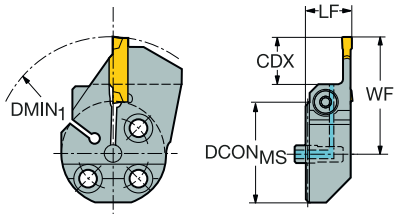
B4 F2 H36 H35 H5 H2

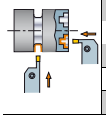
RUS

Резцовые головки CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	G	25	13.0	147.0	12.5	1	**570-25R/L123G13C**	25	14.0	32.6	10	3.0	0.08	N123G2-0300-0003-TF
		32	13.0	147.0	12.5	1	**570-32R/L123G13C**	32	14.0	36.1	10	2.5	0.11	N123G2-0300-0003-TF
		40	12.0	147.0	12.5	1	**570-40R/L123G12C**	40	14.0	39.1	10	2.0	0.16	N123G2-0300-0003-TF
	J	32	18.0	88.0	15.5	1	**570-32R/L123J18C**	32	14.0	41.1	10	3.0	0.14	N123J2-0500-0002-CM
	K	40	17.0	92.0	15.0	1	**570-40R/L123K17C**	40	18.0	44.1	10	2.5	0.21	N123K2-0600-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие		
SSC	CZC_{MS}	Винт	Сопло	Направляющая втулка
G	25	3212 012-309		
G	32	3212 012-310		
G	40	3212 012-311		
J	32	3212 012-310		
K	40	3212 012-311		
M	70	3212 010-314	5691 026-23	5552 058-04
R	70	3212 010-365	5691 026-23	5552 058-04

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

B4

H2

H36

H35

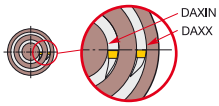
H5

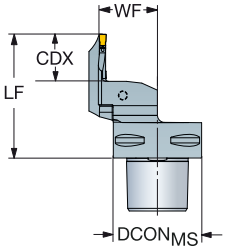
H2

Резцовые головки CoroCut® 1-2 для обработки торцевых канавок

Пружинное закрепление пластин

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ





Исполнение B

	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	KG	MIID
	G	C4	20.0	42.0	60.0	3	C4-R/LF123G20CE-042B	40	65.0	27.0	150	0.56	N123G2-0300-0003-TF
		C4	20.0	54.0	75.0	3	C4-R/LF123G20CE-054B	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF
		C4	20.0	67.0	100.0	3	C4-R/LF123G20CE-067B	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF
		C4	20.0	90.0	160.0	3	C4-R/LF123G20CE-090B	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF
	H	C4	25.0	64.0	100.0	3	C4-R/LF123H25CE-064B	40	70.0	27.0	150	0.56	N123H2-0400-0004-TF
		C4	25.0	92.0	140.0	3	C4-R/LF123H25CE-092B	40	70.0	27.0	150	0.56	N123H2-0400-0004-TF
		C4	25.0	132.0	230.0	3	C4-R/LF123H25CE-132B	40	70.0	27.0	150	0.55	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	64.0	100.0	3	C5-R/LF123H25CE-064B	50	70.0	33.0	150	0.79	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	92.0	140.0	3	C5-R/LF123H25CE-092B	50	70.0	33.0	150	0.79	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	132.0	230.0	3	C5-R/LF123H25CE-132B	50	70.0	33.0	150	0.78	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	220.0	500.0	3	C5-R/LF123H25CE-220B	50	70.0	33.0	150	0.78	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	300.0	2000.0	3	C5-R/LF123H25CE-300B	50	70.0	33.0	150	0.78	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	64.0	100.0	3	C6-R/LF123H25CE-064B	63	70.0	39.0	150	1.17	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	92.0	140.0	3	C6-R/LF123H25CE-092B	63	70.0	39.0	150	1.17	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	132.0	230.0	3	C6-R/LF123H25CE-132B	63	70.0	39.0	150	1.16	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	220.0	500.0	3	C6-R/LF123H25CE-220B	63	70.0	39.0	150	1.16	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	300.0	2000.0	3	C6-R/LF123H25CE-300B	63	70.0	39.0	150	1.15	N123H2-0400-0004-TF
	J	C4	20.0	40.0	70.0	3	C4-R/LF123J20CE-040B	40	65.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
		C4	25.0	60.0	95.0	3	C4-R/LF123J25CE-060B	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
		C4	25.0	85.0	130.0	3	C4-R/LF123J25CE-085B	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
		C4	25.0	120.0	180.0	3	C4-R/LF123J25CE-120B	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
		C5	20.0	40.0	70.0	3	C5-R/LF123J20CE-040B	50	65.0	33.0	150	0.80	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	60.0	95.0	3	C5-R/LF123J25CE-060B	50	70.0	33.0	150	0.64	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	85.0	130.0	3	C5-R/LF123J25CE-085B	50	70.0	33.0	150	0.80	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	120.0	180.0	3	C5-R/LF123J25CE-120B	50	70.0	33.0	150	0.63	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	175.0	500.0	3	C5-R/LF123J25CE-175B	50	70.0	33.0	150	0.75	N123J2-0500-0004-TF
		C6	20.0	40.0	70.0	3	C6-R/LF123J20CE-040B	63	65.0	39.0	150	1.22	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	60.0	95.0	3	C6-R/LF123J25CE-060B	63	70.0	39.0	150	1.22	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	85.0	130.0	3	C6-R/LF123J25CE-085B	63	70.0	39.0	150	1.22	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	120.0	180.0	3	C6-R/LF123J25CE-120B	63	70.0	39.0	150	1.21	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	175.0	500.0	3	C6-R/LF123J25CE-175B	63	70.0	39.0	150	1.17	N123J2-0500-0004-TF
	K	C5	20.0	40.0	70.0	3	C5-R/LF123K20CE-040B	50	65.0	33.0	150	0.64	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	58.0	100.0	3	C5-R/LF123K25CE-058B	50	70.0	33.0	150	0.81	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	88.0	180.0	3	C5-R/LF123K25CE-088B	50	70.0	33.0	150	0.63	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	168.0	400.0	3	C5-R/LF123K25CE-168B	50	70.0	33.0	150	0.76	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	220.0	1000.0	3	C5-R/LF123K25CE-220B	50	70.0	33.0	150	0.63	N123K2-0600-0004-TF
		C6	20.0	40.0	70.0	3	C6-R/LF123K20CE-040B	63	65.0	39.0	150	1.03	N123K2-0600-0004-TF
		C6	25.0	58.0	100.0	3	C6-R/LF123K25CE-058B	63	70.0	39.0	150	1.23	N123K2-0600-0004-TF
		C6	25.0	88.0	180.0	3	C6-R/LF123K25CE-088B	63	70.0	39.0	150	1.18	N123K2-0600-0004-TF
		C6	25.0	168.0	400.0	3	C6-R/LF123K25CE-168B	63	70.0	39.0	150	1.18	N123K2-0600-0004-TF
		C6	25.0	220.0	1000.0	3	C6-R/LF123K25CE-220B	63	70.0	39.0	150	1.18	N123K2-0600-0004-TF
	L	C6	25.0	50.0	80.0	3	C6-R/LF123L25CE-050B	63	70.0	39.0	150	1.03	N123L2-0800-0008-TF
		C6	28.0	75.0	150.0	3	C6-R/LF123L28CE-075B	63	73.0	39.0	150	1.20	N123L2-0800-0008-TF
		C6	28.0	140.0	400.0	3	C6-R/LF123L28CE-140B	63	73.0	39.0	150	1.18	N123L2-0800-0008-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

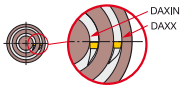
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

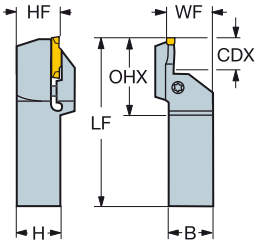
RUS

Державки CoroCut® 1-2 для обработки торцевых канавок

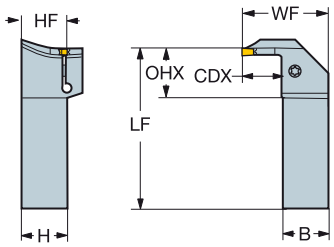
Закрепление пластин винтом



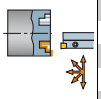
R/LF123..B..B



R/LG123..BM



Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	G	20 x 20	12.0	34.0	44.0	32.0	R/LF123G12-2020B-034B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.1	0.41	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	12.0	38.0	48.0	32.0	R/LF123G12-2020B-038B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.1	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	13.0	42.0	60.0	33.0	R/LF123G13-2020B-042B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.2	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	13.0	54.0	75.0	33.0	R/LF123G13-2020B-054B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.3	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	13.0	67.0	100.0	33.0	R/LF123G13-2020B-067B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.6	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	13.0	90.0	160.0	33.0	R/LF123G13-2020B-090B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.9	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	13.0	130.0	300.0	33.0	R/LF123G13-2020B-130B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	3.1	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	12.0	34.0	44.0	32.0	R/LF123G12-2525B-034B	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	2.1	0.73	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	12.0	38.0	48.0	32.0	R/LF123G12-2525B-038B	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	2.1	0.73	N123G2-0300-0003-TF
	H	20 x 20	13.0	40.0	60.0	34.0	R/LF123H13-2020B-040BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.8	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	13.0	52.0	72.0	34.0	R/LF123H13-2020B-052BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	3.0	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	13.0	64.0	100.0	34.0	R/LF123H13-2020B-064BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	3.2	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	13.0	92.0	140.0	34.0	R/LF123H13-2020B-092BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	3.7	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	13.0	132.0	230.0	34.0	R/LF123H13-2020B-132BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	4.0	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	13.0	220.0	500.0	34.0	R/LF123H13-2020B-220BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	4.3	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	40.0	60.0	34.0	R/LF123H13-2525B-040BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	2.8	0.74	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	52.0	72.0	34.0	R/LF123H13-2525B-052BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.0	0.74	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	64.0	100.0	34.0	R/LF123H13-2525B-064BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	92.0	140.0	34.0	R/LF123H13-2525B-092BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.7	0.73	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	132.0	230.0	34.0	R/LF123H13-2525B-132BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.0	0.73	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	220.0	500.0	34.0	R/LF123H13-2525B-220BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.3	0.73	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	300.0	1100.0	34.0	R/LF123H13-2525B-300BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.3	0.73	N123H2-0400-0004-TF
	J	25 x 25	13.0	40.0	70.0	34.0	R/LF123J13-2525B-040BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	2.8	0.73	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	13.0	60.0	95.0	34.0	R/LF123J13-2525B-060BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	13.0	85.0	130.0	34.0	R/LF123J13-2525B-085BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.6	0.74	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	13.0	120.0	180.0	34.0	R/LF123J13-2525B-120BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.0	0.74	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	13.0	175.0	500.0	34.0	R/LF123J13-2525B-175BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.0	0.73	N123J2-0500-0004-TF
	K	25 x 25	13.0	40.0	70.0	35.0	R/LF123K13-2525B-040BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.75	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	13.0	58.0	100.0	35.0	R/LF123K13-2525B-058BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.5	0.73	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	13.0	88.0	180.0	35.0	R/LF123K13-2525B-088BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.1	0.74	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	13.0	168.0	400.0	35.0	R/LF123K13-2525B-168BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.5	0.73	N123K2-0600-0004-TF
	L	25 x 25	15.0	75.0	150.0	39.0	R/LF123L15-2525B-075BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.6	0.72	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	15.0	140.0	400.0	39.0	R/LF123L15-2525B-140BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	5.3	0.72	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	25.0	50.0	80.0	55.0	R/LF123L25-2525B-050BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.7	0.74	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	28.0	75.0	150.0	56.0	R/LF123L28-2525B-075BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	5.8	0.73	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	28.0	140.0	400.0	56.0	R/LF123L28-2525B-140BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	6.7	0.73	N123L2-0800-0008-TF
	H	25 x 25	13.0	40.0	60.0	23.9	R/LG123H13-2525B-040BM	25.0	25.0	160.5	150.0	40.0	25.0	2.8	0.85	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	52.0	72.0	23.9	R/LG123H13-2525B-052BM	25.0	25.0	162.0	150.0	40.0	25.0	3.0	0.85	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	64.0	100.0	23.9	R/LG123H13-2525B-064BM	25.0	25.0	158.2	150.0	40.0	25.0	3.2	0.82	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	92.0	140.0	23.9	R/LG123H13-2525B-092BM	25.0	25.0	156.6	150.0	40.0	25.0	3.7	0.83	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	132.0	230.0	23.9	R/LG123H13-2525B-132BM	25.0	25.0	154.5	150.0	40.0	25.0	4.0	0.82	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	220.0	500.0	23.9	R/LG123H13-2525B-220BM	25.0	25.0	153.0	150.0	40.0	25.0	4.3	0.82	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	300.0	1100.0	23.9	R/LG123H13-2525B-300BM	25.0	25.0	162.3	150.0	40.0	25.0	4.3	0.82	N123H2-0400-0004-TF
	K	25 x 25	20.0	168.0	400.0	27.7	RG123K20-2525B-168BM	25.0	25.0	154.3	150.0	47.0	25.0	5.3	0.84	N123K2-0600-0004-TF
	L	25 x 25	20.0	50.0	80.0	37.4	R/LG123L20-2525B-050BM	25.0	25.0	157.9	150.0	47.0	25.0	4.7	0.90	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	20.0	75.0	150.0	37.4	R/LG123L20-2525B-075BM	25.0	25.0	151.2	150.0	47.0	25.0	5.4	0.90	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	20.0	140.0	400.0	37.4	R/LG123L20-2525B-140BM	25.0	25.0	152.2	150.0	47.0	25.0	6.2	0.90	N123L2-0800-0008-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
SSC	CZC_{MS}	Винт
G	20 x 20-25 x 25	3212 012-310
H	20 x 20-25 x 25	5512 044-01
J	25 x 25	5512 044-01
K	25 x 25-32 x 25	5512 044-01
L	25 x 25-32 x 25	5512 044-01

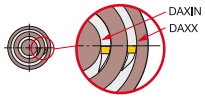
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B4 F2 E1 H36 H35 H18

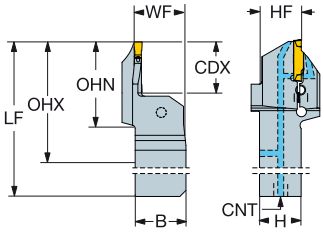
Державки QS CoroCut® 1-2 для обработки торцевых канавок

Пружинное закрепление пластин

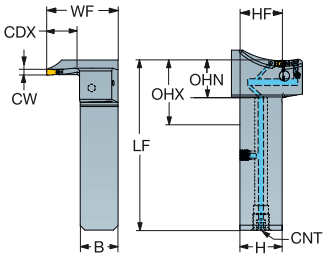
Высокоточная подача СОЖ



QS-R/LF123..C..E..-B



QS-R/LG123..C..E..B



Исполнение B

	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	G	20 x 20	14.0	34.0	44.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-034B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	14.0	38.0	48.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-038B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.29	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	14.0	42.0	60.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-042B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	14.0	54.0	75.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-054B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	14.0	67.0	100.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-067B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	14.0	90.0	160.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-090B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.27	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	14.0	130.0	160.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-130B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.27	N123G2-0300-0003-TF
	H	20 x 20	20.0	40.0	60.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-040B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.40	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	20.0	52.0	72.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-052B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.40	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	20.0	64.0	100.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-064B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	20.0	92.0	140.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-092B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	20.0	132.0	230.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-132B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	40.0	60.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H13C2525E-040B	25.0	25.0	106.0	40.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	52.0	72.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H13C2525E-052B	25.0	25.0	106.0	40.0	25.0	G 1/8-28	150	0.50	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	20.0	64.0	100.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H20C2525E-064B	25.0	25.0	106.0	47.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	20.0	92.0	140.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H20C2525E-092B	25.0	25.0	106.0	47.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	20.0	132.0	230.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H20C2525E-132B	25.0	25.0	106.0	47.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

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

B4 F2 E1 G1 H36 H35 H18 H5

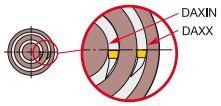
SANDVIK Coromant

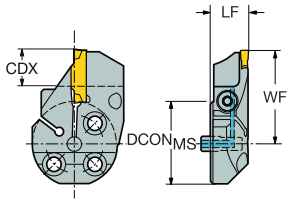
RUS

Резцовые головки CoroCut® 1-2 для обработки торцевых канавок

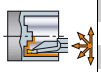
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ





Исполнение A

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	MIID
	F	32	12.0	40.0	56.0	12.8	1	570-32R/L123F12B040A	32	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.11	N123F2-0250-0002-CM
		32	12.0	54.0	70.0	12.8	1	570-32R/L123F12B054A	32	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.11	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	68.0	98.0	12.8	1	570-32R/L123F15B068A	32	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.11	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	90.0	140.0	12.8	1	570-32R/L123F15B090A	32	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	130.0	300.0	12.8	1	570-32R/L123F15B130A	32	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
	G	32	12.0	34.0	44.0	16.5	1	570-32R/L123G12B034A	32	14.0	35.1	0.1	10	2.5	0.10	N123G2-0300-0003-TF
		32	15.0	42.0	60.0	12.5	1	570-32R/L123G15B042A	32	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.11	N123G2-0300-0003-TF
		32	15.0	54.0	75.0	12.5	1	570-32R/L123G15B054A	32	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	67.0	100.0	12.5	1	570-32R/L123G18B067A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	90.0	160.0	12.5	1	570-32R/L123G18B090A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	130.0	300.0	12.5	1	570-32R/L123G18B130A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	300.0	1000.0	14.0	1	570-32R/L123G18B300A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
	H	32	18.0	40.0	60.0	16.0	1	570-32R/L123H18B040A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.14	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	52.0	72.0	16.0	1	570-32R/L123H18B052A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	64.0	100.0	16.0	1	570-32R/L123H18B064A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.14	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	92.0	140.0	16.0	1	570-32R/L123H18B092A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	132.0	230.0	16.0	1	570-32R/L123H18B132A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	220.0	500.0	16.0	1	570-32R/L123H18B220A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	300.0	800.0	16.0	1	570-32R/L123H18B300A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	40.0	60.0	18.0	1	570-40R/L123H18B040A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.18	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	52.0	72.0	18.0	1	570-40R/L123H18B052A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.19	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	64.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123H18B064A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.19	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	92.0	140.0	18.0	1	570-40R/L123H18B092A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.20	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	132.0	230.0	18.0	1	570-40R/L123H18B132A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	220.0	500.0	18.0	1	570-40R/L123H18B220A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	300.0	800.0	18.0	1	570-40R/L123H18B300A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
	J	32	18.0	40.0	70.0	15.5	1	570-32R/L123J18B040A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.14	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	60.0	95.0	15.5	1	570-32R/L123J18B060A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	85.0	130.0	15.5	1	570-32R/L123J18B085A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	120.0	180.0	15.5	1	570-32R/L123J18B120A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	175.0	500.0	15.5	1	570-32R/L123J18B175A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	180.0	980.0	15.5	1	570-32R/L123J18B180A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123J18B040A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.18	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	60.0	95.0	18.0	1	570-40R/L123J18B060A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.20	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	85.0	130.0	18.0	1	570-40R/L123J18B085A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.20	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	120.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123J18B120A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	175.0	500.0	18.0	1	570-40R/L123J18B175A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	180.0	980.0	18.0	1	570-40R/L123J18B180A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
	K	32	18.0	40.0	70.0	15.0	1	570-32R/L123K18B040A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.14	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	58.0	100.0	15.0	1	570-32R/L123K18B058A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	88.0	180.0	15.0	1	570-32R/L123K18B088A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	168.0	400.0	15.0	1	570-32R/L123K18B168A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	220.0	1000.0	15.0	1	570-32R/L123K18B220A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.16	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123K18B040A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.19	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	58.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123K18B058A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.20	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	88.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123K18B088A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	168.0	400.0	18.0	1	570-40R/L123K18B168A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	220.0	1000.0	18.0	1	570-40R/L123K18B220A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие	
SSC	CZC_{MS}	Винт	Трубка для подвода СОЖ
F	32	3212 012-260	5691 041-01
G	32	3212 012-310	5691 041-01
H,J,K	32	3212 012-310	5691 041-02
H,J,K	40	3212 012-311	5691 041-01

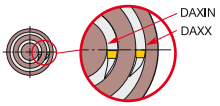
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

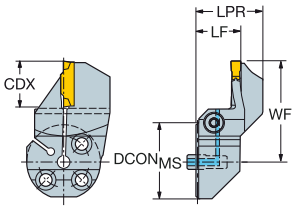
B4 F2 H36 H35 H5 H2

Резцовые головки CoroCut® 1-2 для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ





Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	MIID
	F	32	12.0	40.0	56.0	12.8	1	570-32R/L123F12B040B	32	19.9	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	12.0	54.0	70.0	12.8	1	570-32R/L123F12B054B	32	21.4	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	68.0	98.0	12.8	1	570-32R/L123F15B068B	32	18.6	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	90.0	140.0	12.8	1	570-32R/L123F15B090B	32	17.1	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	130.0	300.0	12.8	1	570-32R/L123F15B130B	32	15.3	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
	G	32	12.0	34.0	44.0	16.5	1	570-32R/L123G12B034B	32	26.0	14.0	35.1	0.1	10	2.5	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	15.0	42.0	60.0	12.5	1	570-32R/L123G15B042B	32	21.1	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	15.0	54.0	75.0	12.5	1	570-32R/L123G15B054B	32	20.7	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	67.0	100.0	12.5	1	570-32R/L123G18B067B	32	18.1	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	90.0	160.0	12.5	1	570-32R/L123G18B090B	32	16.3	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	130.0	300.0	12.5	1	570-32R/L123G18B130B	32	15.1	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	300.0	1000.0	14.0	1	570-32R/L123G18B300B	32	14.1	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
	H	32	18.0	40.0	60.0	16.0	1	570-32R/L123H18B040B	32	26.9	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	52.0	72.0	16.0	1	570-32R/L123H18B052B	32	24.6	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	64.0	100.0	16.0	1	570-32R/L123H18B064B	32	22.2	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	92.0	140.0	16.0	1	570-32R/L123H18B092B	32	20.8	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	132.0	230.0	16.0	1	570-32R/L123H18B132B	32	19.5	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	220.0	500.0	16.0	1	570-32R/L123H18B220B	32	18.5	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.05	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	300.0	800.0	16.0	1	570-32R/L123H18B300B	32	18.2	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	40.0	60.0	18.0	1	570-40R/L123H18B040B	40	28.3	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	52.0	72.0	18.0	1	570-40R/L123H18B052B	40	29.5	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	64.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123H18B064B	40	25.0	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	92.0	140.0	18.0	1	570-40R/L123H18B092B	40	22.6	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	132.0	230.0	18.0	1	570-40R/L123H18B132B	40	20.5	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	220.0	500.0	18.0	1	570-40R/L123H18B220B	40	19.0	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	300.0	800.0	18.0	1	570-40R/L123H18B300B	40	18.5	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
	J	32	18.0	40.0	70.0	15.5	1	570-32R/L123J18B040B	32	25.2	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.14	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	60.0	95.0	15.5	1	570-32R/L123J18B060B	32	22.7	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.30	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	85.0	130.0	15.5	1	570-32R/L123J18B085B	32	21.1	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	120.0	180.0	15.5	1	570-32R/L123J18B120B	32	20.1	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	175.0	500.0	15.5	1	570-32R/L123J18B175B	32	18.5	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	180.0	980.0	15.5	1	570-32R/L123J18B180B	32	18.1	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123J18B040B	40	26.5	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	60.0	95.0	18.0	1	570-40R/L123J18B060B	40	25.8	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	85.0	130.0	18.0	1	570-40R/L123J18B085B	40	23.1	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	120.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123J18B120B	40	21.4	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	175.0	500.0	18.0	1	570-40R/L123J18B175B	40	19.0	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	180.0	980.0	18.0	1	570-40R/L123J18B180B	40	18.3	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
	K	32	18.0	40.0	70.0	15.0	1	570-32R/L123K18B040B	32	25.6	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.16	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	58.0	100.0	15.0	1	570-32R/L123K18B058B	32	22.5	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	88.0	180.0	15.0	1	570-32R/L123K18B088B	32	20.1	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	168.0	400.0	15.0	1	570-32R/L123K18B168B	32	18.7	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	220.0	1000.0	15.0	1	570-32R/L123K18B220B	32	18.1	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123K18B040B	40	30.0	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.22	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	58.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123K18B058B	40	25.4	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.22	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	88.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123K18B088B	40	21.5	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.22	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	168.0	400.0	18.0	1	570-40R/L123K18B168B	40	19.3	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	220.0	1000.0	18.0	1	570-40R/L123K18B220B	40	18.3	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие	
SSC	CZC_{MS}	Винт	Трубка для подвода СОЖ
F	32	3212 012-260	5691 041-01
G	32	3212 012-310	5691 041-01
H,J,K	32	3212 012-310	5691 041-02
H,J,K	40	3212 012-311	5691 041-01

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

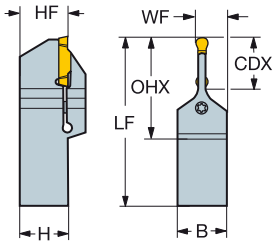
B4 F2 H36 H35 H5 H2

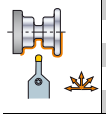
SANDVIK Coromant

RUS

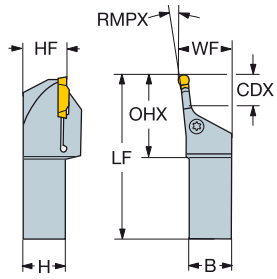
Державки CoroCut® 1-2 для профильной обработки

Закрепление пластин винтом

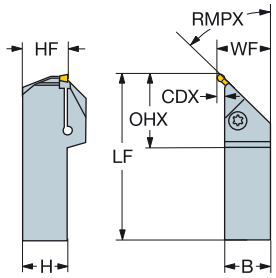


	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	J	25 x 25	25.0	52.2	NF123J25-2525BM	25.0	25.0	150.0	15.0	25.0	6.0	0.66	N123J2-0600- RM
		32 x 25	25.0	52.2	NF123J25-3225BM	25.0	32.0	170.0	15.0	32.0	6.0	0.97	N123J2-0600- RM

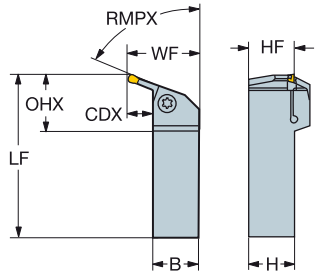
R/LX123..B-007

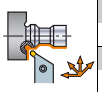
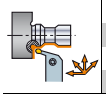


R/LX123..B-045



R/LX123..B-070



	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	L	25 x 25	25.0	7°	63.7	R/LX123L25-2525B-007	25.0	25.0	190.0	32.0	25.0	6.5	0.99	N123L2-0800- RM
		32 x 32	25.0	7°	63.7	R/LX123L25-3232B-007	32.0	32.0	190.0	40.0	32.0	6.5	1.45	N123L2-0800- RM
	G	20 x 20	4.0	45°	41.1	R/LX123G04-2020B-045	20.0	20.0	150.0	24.0	20.0	4.5	0.48	N123G2-0400- RM
		25 x 25	4.0	45°	41.1	R/LX123G04-2525B-045	25.0	25.0	150.0	29.0	25.0	4.5	0.73	N123G2-0400- RM
	J	20 x 20	5.0	45°	44.9	R/LX123J05-2020B-045	20.0	20.0	150.0	25.0	20.0	5.0	0.53	N123J2-0600- RM
		25 x 25	5.0	45°	44.9	R/LX123J05-2525B-045	25.0	25.0	150.0	30.0	25.0	5.0	0.75	N123J2-0600- RM
		32 x 25	5.0	45°	44.9	R/LX123J05-3225B-045	25.0	32.0	150.0	30.0	32.0	5.0	0.92	N123J2-0600- RM
	J	25 x 25	16.0	70°	40.0	R/LX123J16-2525B-070	25.0	25.0	190.0	41.7	25.0	5.0	1.00	N123J2-0600- RM
		32 x 32	16.0	70°	40.0	R/LX123J16-3232B-070	32.0	32.0	190.0	48.7	32.0	5.0	1.60	N123J2-0600- RM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

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

	Комплектующие
Код заказа	Винт
R/LX123G04-2020B-045	3212 012-309
R/LX123G04-2525B-045	3212 012-309
R/LX123J05-2020B-045	3212 012-360
R/LX123J05-2525B-045	3212 012-360
R/LX123J16-2525B-070	3212 012-360
NF123J25-2525BM	5512 044-01
R/LX123J05-3225B-045	3212 012-360
NF123J25-3225BM	5512 044-01
R/LX123J16-3232B-070	3212 012-360
R/LX123L25-2525B-007	3212 012-360
R/LX123L25-3232B-007	3212 012-360

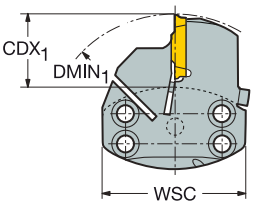
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

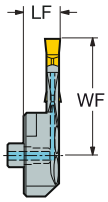
B4 F2 E1 H36 H35 H18 H5

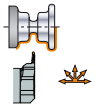
Резцовые головки CoroCut® 1-2 для профильной обработки

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL70 — Высокоточная подача СОЖ





	SSC	CZC_{MS}	CDX_1	$DMIN_1$	DAXIN	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	MIID
	G	70	15.0	100.0	794.0	14.0	1	**SL70-R/L123G15A-HP**	15.5	48.0	70.0	80	4.0	0.27	N123G2-0300- GM
	H	70	30.0	100.0	792.0	14.0	1	**SL70-R/L123H30A-HP**	16.0	56.0	70.0	80	4.5	0.30	N123H2-0400- GM
	K	70	15.0	120.0	308.0	15.0	1	**SL70-R/L123K15A-HP**	18.0	36.0	70.0	80	2.0	0.29	N123K2-0600-GM
		70	30.0	120.0	308.0	14.0	1	**SL70-R/L123K30A-HP-M**	17.0	55.0	70.0	80	4.5	0.32	N123K2-0600-GM
		70	45.0	120.0	308.0	15.0	1	**SL70-R/L123K45A-HP**	18.0	71.0	70.0	80	6.0	0.36	N123K2-0600-GM
	L	70	35.0	90.0	254.0	14.0	1	**SL70-R/L123L35A-HP-M**	18.0	61.0	70.0	80	6.5	0.35	N123L2-0800- GM
		70	50.0	105.0	324.0	14.0	1	**SL70-R/L123L50A-HP**	18.0	81.0	70.0	80	6.5	0.39	N123L2-0800- GM
	M	70	50.0	100.0	428.0	12.0	1	**SL70-R/L123M50A-HP**	17.5	71.0	70.0	80	5.0	0.41	N123M1-1100-0008-GM
	R	70	65.0	125.0	470.0	9.0	1	**SL70-R/L123R65A-HP**	16.5	71.0	70.0	80	6.5	0.59	N123R1-1500-0010-GR

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие		
Код заказа	Винт	Сопло	Направляющая втулка
SL70-R/L123G15A-HP	3212 010-312	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123H30A-HP	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123K15A-HP	3214 010-306	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123K30A-HP-M	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123K45A-HP	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123L35A-HP-M	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123L50A-HP	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123M50A-HP	3212 010-314	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123R65A-HP	3212 010-365	5691 026-23	5552 058-04

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

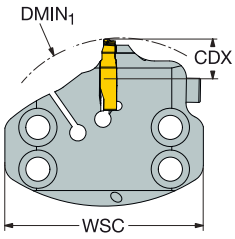
B4 F2 H36 H35 H5 H2

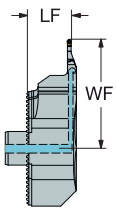
RUS

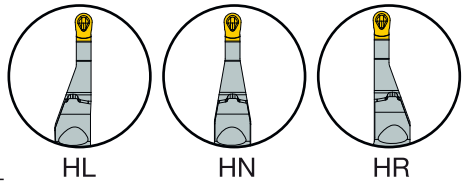
Резцовые головки CoroCut® 1-2 для профильной обработки

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL70 — Внутренний подвод СОЖ







SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	MIID
HL	70	11.0	100.0	1	**SL70-R/L123H11LC-HP**	15.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	L123H1-0200
HN	70	11.0	100.0	1	**SL70-R/L123H11NC-HP**	16.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	N123H1-0200
HR	70	11.0	100.0	1	**SL70-R/L123H11RC-HP**	17.4	38.4	70.0	80	3.1	0.31	R123H1-0200

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие		
Винт	Сопло	Направляющая втулка
3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04

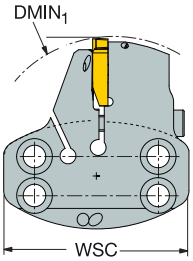
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

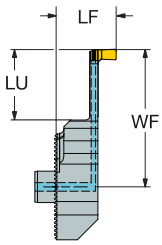
B4 H36 H5

Резцовые головки CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL70 — Внутренний подвод СОЖ





	SSC	CZC_{MS}	CDX_1	CDX_2	$DMIN_1$	LU	CNSC	Код заказа	Размеры, мм LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	MIID
	H	70	4.2	5.9	105.0	25.0	1	**SL70-R/LG123H06C**	22.9	52.0	70.0	30	8.0	0.30	RG123H1-0300-RO
	L	70	6.0	9.8	150.0	31.0	1	**SL70-R/LG123L09C**	27.7	61.0	70.0	30	8.5	0.36	RG123L1-0300-RO

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

Комплектующие	
Винт	Направляющая втулка
3212 020-363	5552 058-04

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

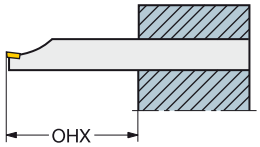
B4 F2 H36 H35 H5 H2

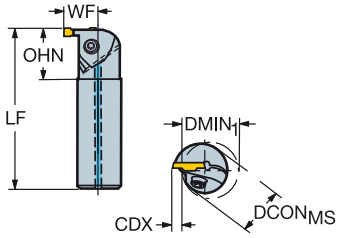
RUS

Расточные оправки CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

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





	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	D	16	4.5	25.0	64.0	25.0	1	**R/LAG123D04-16B**	16	150.0	12.5	10	3.0	0.22	N123D2-0150-0002-CM
		20	5.0	32.0	80.0	30.0	1	**R/LAG123D05-20B**	20	180.0	15.3	10	3.0	0.43	N123D2-0150-0002-CM
	E	20	5.0	32.0	80.0	30.0	1	**R/LAG123E05-20B**	20	180.0	15.3	10	3.5	0.42	N123E2-0200- GM
		25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	**R/LAG123E07-25B**	25	200.0	19.8	10	3.5	0.72	N123E2-0200- GM
	G	20	6.0	32.0	80.0	30.0	1	**R/LAG123G06-20B**	20	180.0	15.3	10	4.0	0.42	N123G2-0300- GM
		25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	**R/LAG123G07-25B**	25	200.0	19.8	10	4.0	0.71	N123G2-0300- GM
	H	25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	**R/LAG123H07-25B**	25	200.0	19.3	10	4.5	0.70	N123H2-0400- GM
	J	25	8.0	32.0	100.0	35.0	1	**R/LAG123J08-25B**	25	200.0	19.8	10	5.0	0.71	N123J2-0500- GM

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

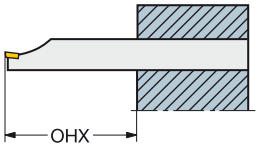
		Комплектующие
SSC	CZC_{MS}	Зажимной винт
D	16-20	5512 031-03
E	20	5512 031-03
E	25	3212 012-259
G	20	5512 031-03
G	25	3212 012-309
H	25	3212 012-309
J	25	3212 012-309

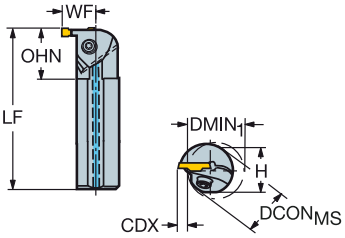
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Расточные оправки CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ





	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	H	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	E	32	9.5	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123E09-32B	32	30.0	250.0	25.5	10	4.0	1.44	N123E2-0200- GM
	G	32	9.0	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123G09-32B	32	30.0	250.0	25.3	10	4.5	1.44	N123G2-0300- GM
		40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	R/LAG123G11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	4.5	2.64	N123G2-0300- GM
	H	32	10.0	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123H10-32B	32	30.0	250.0	26.5	10	4.5	1.43	N123H2-0400- GM
		40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	R/LAG123H11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	5.0	2.65	N123H2-0400- GM
		50	13.0	60.0	200.0	65.0	1	R/LAG123H13-50B	50	47.0	350.0	38.3	10	5.0	4.96	N123H2-0400- GM
	J	32	11.0	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123J11-32B	32	30.0	250.0	27.0	10	5.0	1.42	N123J2-0500- GM
		40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	R/LAG123J11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	5.5	2.64	N123J2-0500- GM
		50	13.0	60.0	200.0	65.0	1	R/LAG123J13-50B	50	47.0	350.0	38.3	10	5.5	5.22	N123J2-0500- GM
	K	40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	R/LAG123K11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	5.5	2.37	N123K2-0600-GM
		50	13.0	60.0	200.0	65.0	1	R/LAG123K13-50B	50	47.0	350.0	38.3	10	5.5	4.96	N123K2-0600-GM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
SSC	CZC_{MS}	Зажимной винт
E	32	3212 012-259
G	32	3212 012-309
G	40	3212 012-310
H	32	3212 012-359
H	40-50	3212 012-360
J	32	3212 012-359
J	40-50	3212 012-360
K	40-50	3212 012-360

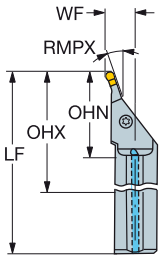
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

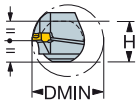
RUS

Расточные оправки CoroCut® 1-2 для профильной обработки

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ





	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	H	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	MIID
	J	40	25.0	63.5	20°	160.0	65.6	1	R/LAX123J25-40B-020	40	37.0	254.0	26.0	18.5	10	3.0	2.14	N123J2-0600- AM
	L	40	25.0	63.5	20°	160.0	65.6	1	R/LAX123L25-40B-020	40	37.0	254.0	26.0	18.5	10	3.0	2.11	N123L2-0800- AM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Комплектующие
Зажимной винт
5512 044-01

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

B4 F2 G1 H36 H35 H5

CoroCut® QD

Для надёжной отрезки и обработки глубоких канавок

B

Область применения

- Отрезка
- Обработка глубоких канавок
- Обработка с большими вылетами

C

Области применения по ISO:

P M K N S H

D

Преимущества и особенности

- Геометрии режущих пластин оптимизируют подачу СОЖ
- Сплавы пластин с высокой надёжностью режущих кромок
- Геометрии для стружкодробления
- Инструментальный материал с высокой усталостной прочностью
- Не требуется динамометрический ключ, корректное усилие зажима обеспечивается быстроразжимным ключом
- Направляющие на посадочной поверхности обеспечивают стабильное, точное положение режущей пластины

E

www.sandvik.coromant.com/corocutqd

Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®
- Отрезные лезвия
- Призматические державки
- Державки QS™
- Резцовые головки CoroTurn® SL

F

Пластины

- Специализированные сплавы и геометрии пластин для отрезки
- Пластины Wiper для повышения качества обработанной поверхности

Ключ для закрепления пластины

Специальный ключ для быстрой и простой замены пластин

G

Высокоточная подача СОЖ

Все инструменты имеют верхний и нижний подвод СОЖ для контроля стружкодробления и повышения стойкости инструмента. Адаптеры имеют функцию "подключай и работай" для легкого подсоединения к станку

H

B51
B51
B51
H35

SANDVIK Coromant

Пластины

	Отрезка					Обработка канавок	Точение	Профильная обработка
	QD-CF	QD-CL	QD-CM	QD-CO	QD-CR	QD-GM	QD-TF/TM	QD-RM
Ширина пластины, мм	1.00-3.00	2.50-8.00	1.00-8.00	2.00-6.00	2.00-6.00	6.00-8.00	3.00-8.00	3.00-8.00
Стр.	B52	B52	B53	B53	B53	B54	B55	B56

Инструменты

Инструмент	**Отрезка и обработка канавок**	**Отрезка**	**Обработка канавок**
Coromant Capto®	B57		
Отрезные лезвия			
Высокоточная подача СОЖ			
Нейтральное соединение		B61-B62	
Правостороннее соединение		B63	
Левостороннее соединение		B64	
Без подвода СОЖ			
Нейтральное соединение		B65	
Правостороннее соединение		B66	
Левостороннее соединение		B67	
Призматические державки			
Высокоточная подача СОЖ	B58		
Без подвода СОЖ	B59		
Державки QS	B60		
Резцовые головки CoroTurn® SL			B68

Пластины CoroCut® QD для отрезки

		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P 1105	P 1125	P 1135	P 1145	M 1105	M 1125	M 1135	M 1145	K 1125	K 1135	K 4325	N 1105	N 1125	N 1135	S 1105	S 1125	S 1135	S 1145	H 1135	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		B	1.00	0.07	0.07	QD-NB-0100-0001-CF		★		☆		☆		★	★				★			☆		★		7°
		C	1.20	0.10	0.10	QD-NC-0120-0001-CF		★		☆		☆		★	★				★			☆		★		7°
		D	1.50	0.10	0.10	QD-ND-0150-0001-CF		★		☆		☆		★	★				★			☆		★		7°
		E	2.00	0.15	0.15	QD-NE-0200-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	7°
		F	2.50	0.15	0.15	QD-NF-0250-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	7°
		G	3.00	0.15	0.15	QD-NG-0300-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	7°
Получистовая обработка		E	2.00	0.30	0.30	QD-NE-0200-0003-CL		☆	★			☆	★		★	☆			★	☆		★	☆		★	7°
		F	2.50	0.30	0.30	QD-NF-0250-0003-CL		☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	☆	★	★	7°
		G	3.00	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-CL		☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	☆	★	★	7°
		H	4.00	0.30	0.30	QD-NH-0400-0003-CL		☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	☆	★	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-CL		☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	☆	★	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-CL		☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	☆	★	★	7°
		L	8.00	0.40	0.40	QD-NL-0800-0004-CL		☆	★			☆	★		☆	☆	★		★	☆		★	☆		★	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

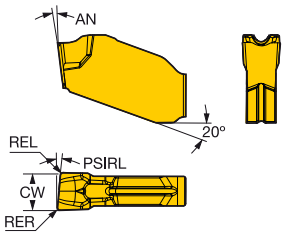
Допуски:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-N..-CF	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-N..-CL	-0.050	0.050	-0.05	0.05

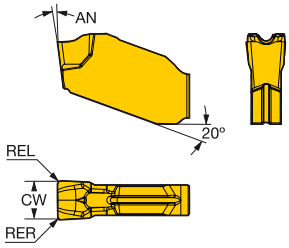
RUS

Пластины CoroCut® QD для отрезки

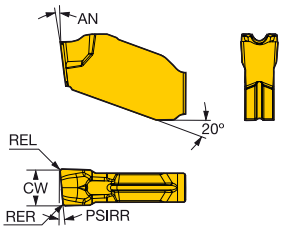
QD-L



QD-N



QD-R



		SSC	CW	REL	RER	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P				M				K				N				S					H	Размеры, мм
									1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	H13A	1125	1135	4325	H13A	1105	1125	1135	H13A	1105	1125	1135	1145	H13A	1135	AN
Чистовая обработка		E	2.00	0.10	0.10	8°		QD-LE-0200-0801-CO		★	☆	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		F	2.50	0.10	0.10	8°		QD-LF-0250-0801-CO		★	☆	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		G	3.00	0.10	0.10	5°		QD-LG-0300-0501-CO		★	☆	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		E	2.00	0.10	0.10			QD-NE-0200-0001-CO	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		F	2.50	0.10	0.10			QD-NF-0250-0001-CO	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		G	3.00	0.10	0.10			QD-NG-0300-0001-CO	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.20	0.20			QD-NH-0400-0002-CO	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		J	5.00	0.20	0.20			QD-NJ-0500-0002-CO	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆		★	☆			☆	★	☆		☆	☆	☆	★		★	7°
		K	6.00	0.20	0.20			QD-NK-0600-0002-CO	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆		★	☆			☆	★	☆		☆	☆	☆	★		★	7°
		E	2.00	0.10	0.10		8°	QD-RE-0200-0801-CO		★	☆	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		F	2.50	0.10	0.10		8°	QD-RF-0250-0801-CO		★	☆	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		G	3.00	0.10	0.10		5°	QD-RG-0300-0501-CO		★	☆	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
Получистовая обработка		E	2.00	0.20	0.20	5°		QD-LE-0200-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		F	2.50	0.20	0.20	5°		QD-LF-0250-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		G	3.00	0.20	0.20	5°		QD-LG-0300-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		H	4.00	0.20	0.20	5°		QD-LH-0400-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		B	1.00	0.07	0.07			QD-NB-0100-0001-CM	☆	★		☆	☆	☆		★		★				☆	★			☆	☆		★			7°
		C	1.20	0.10	0.10			QD-NC-0120-0001-CM	☆	★		☆	☆	☆		★		★				☆	★			☆	☆		★			7°
		D	1.50	0.10	0.10			QD-ND-0150-0001-CM	☆	★		☆	☆	☆		★		★				☆	★			☆	☆		★			7°
		E	2.00	0.20	0.20			QD-NE-0200-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
			2.39	0.20	0.20			QD-NE-0239-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		F	2.50	0.20	0.20			QD-NF-0250-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		G	3.00	0.20	0.20			QD-NG-0300-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
			3.00	0.40	0.40			QD-NG-0300-0004-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
			3.18	0.20	0.20			QD-NG-0318-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.20	0.20			QD-NH-0400-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
			4.00	0.40	0.40			QD-NH-0400-0004-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
			4.76	0.20	0.20			QD-NH-0476-0002-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
		J	5.00	0.20	0.20			QD-NJ-0500-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★		☆	★	☆		☆	☆	☆	★		★	7°
		K	6.00	0.30	0.30			QD-NK-0600-0003-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
			6.35	0.30	0.30			QD-NK-0635-0003-CM		☆	★			☆	★			☆	☆	★			★	☆			★	☆			★	7°
		L	8.00	0.40	0.40			QD-NL-0800-0004-CM		☆	★			☆	★			☆	☆	★			★	☆			★	☆			★	7°
		E	2.00	0.20	0.20		5°	QD-RE-0200-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		F	2.50	0.20	0.20		5°	QD-RF-0250-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		G	3.00	0.20	0.20		5°	QD-RG-0300-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		H	4.00	0.20	0.20		5°	QD-RH-0400-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
Черновая обработка		E	2.00	0.30	0.30			QD-NE-0200-0003-CR		★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
		F	2.50	0.30	0.30			QD-NF-0250-0003-CR		★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
		G	3.00	0.30	0.30			QD-NG-0300-0003-CR		★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
		H	4.00	0.30	0.30			QD-NH-0400-0003-CR		★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
		J	5.00	0.40	0.40			QD-NJ-0500-0004-CR		★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
		K	6.00	0.40	0.40			QD-NK-0600-0004-CR		★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°

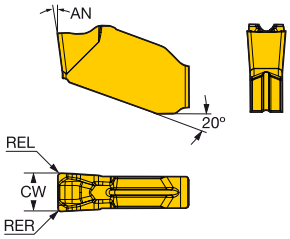
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-L..-CM	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-L..-CO	-0.020	0.020	-0.05	0.05
QD-N..-CM	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-N..-CO	-0.020	0.020	-0.05	0.05
QD-N..-CR	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-R..-CM	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-R..-CO	-0.020	0.020	-0.05	0.05

B51 B130 B149 B144 H36 H35 H19

Пластины CoroCut® QD для обработки канавок



		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P 1125	P 1135	P 1145	M 1125	M 1135	M 1145	K 1125	K 1135	K 4325	N 1125	N 1135	S 1125	S 1135	S 1145	H 1135	Размеры, мм AN
Получистовая обработка		K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-GM	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	7°
		L	8.00	0.80	0.80	QD-NL-0800-0008-GM	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

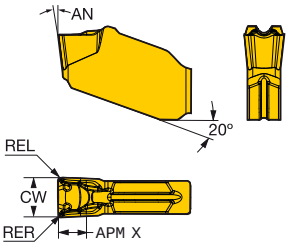
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-N..-GM	-0.050	0.050	-0.05	0.05

B51 B130 B149 B144 H36 H35 H19

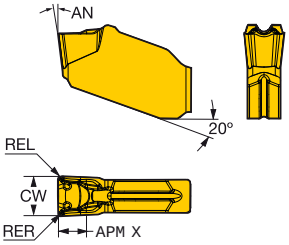
SANDVIK Coromant

RUS

Пластины CoroCut® QD для точения



		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P					M					K				N				S					H	Размеры, мм
							1105	1125	1135	1145	4325	1105	1125	1135	1145	H13A	1125	1135	4325	H13A	1105	1125	1135	H13A	1105	1125	1135	1145	H13A	1135	AN
Чистовая обработка		G	3.00	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-TF	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		H	4.00	0.40	0.40	QD-NH-0400-0004-TF	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-TF	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-TF	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		L	8.00	0.80	0.80	QD-NL-0800-0008-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°



		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P		M		K		N		S		H	Размеры, мм
							1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1135	AN
Получистовая обработка		G	3.00	0.40	0.40	QD-NG-0300-0004-TM	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.40	0.40	QD-NH-0400-0004-TM	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
			4.00	0.80	0.80	QD-NH-0400-0008-TM	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-TM	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-TM	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°

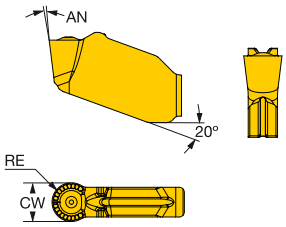
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-N..-TF	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-N..-TM	-0.050	0.050	-0.05	0.05

B51 B130 B149 B144 H36 H35 H19

Пластины CoroCut® QD для профильной обработки



	SSC	CW	RE	Код заказа	P			M		K			N	S		Размеры, мм
					1125	1135	4335	1125	1135	1125	1135	4335	1125	1125	1135	AN
Получистовая обработка	G	3.00	1.50	QD-NG-0300-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	7°
	H	4.00	2.00	QD-NH-0400-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	7°
	K	6.00	3.00	QD-NK-0600-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	7°
	L	8.00	4.00	QD-NL-0800-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:		
	CWTOLL	CWTOLU
QD-N..-RM	-0.050	0.050

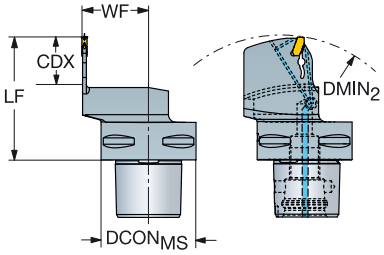
B51 B130 B149 B144 H36 H35 H19

RUS

Резцовые головки CoroCut® QD для отрезки и обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

Высокоточная подача СОЖ



SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	KG	MIID
E	C3	22.0	133.0	3	C3-QD-R/LFE22C22055A	32	55.0	22.0	150	0.21	QD-NE-0200-0002-CM
	C4	22.0	151.0	3	C4-QD-R/LFE22C27060A	40	60.0	27.0	150	0.43	QD-NE-0200-0002-CM
F	C3	25.0	133.0	3	C3-QD-R/LFF25C22055A	32	55.0	22.0	150	0.20	QD-NF-0250-0002-CM
	C4	25.0	151.0	3	C4-QD-R/LFF25C27060A	40	60.0	27.0	150	0.41	QD-NF-0250-0002-CM
	C5	25.0	170.0	3	C5-QD-RFF25C35065A	50	65.0	35.0	150	0.71	QD-NF-0250-0002-CM
G	C3	25.0	133.0	3	C3-QD-RFG25C22055A	32	55.0	22.0	150	0.25	QD-NG-0300-0002-CM
	C4	25.0	151.0	3	C4-QD-R/LFG25C27060A	40	60.0	27.0	150	0.42	QD-NG-0300-0002-CM
	C5	25.0	170.0	3	C5-QD-R/LFG25C35065A	50	65.0	35.0	150	0.71	QD-NG-0300-0002-CM
	C6	25.0	97.0	3	C6-QD-R/LFG25C45070A	63	70.0	45.0	150	1.21	QD-NG-0300-0002-CM
H	C4	32.0	161.0	3	C4-QD-R/LFH32C27070A	40	70.0	27.0	150	0.40	QD-NH-0400-0002-CM
	C5	32.0	175.0	3	C5-QD-R/LFH32C35070A	50	70.0	35.0	150	0.70	QD-NH-0400-0002-CM
	C6	32.0	202.0	3	C6-QD-R/LFH32C45075A	63	75.0	45.0	150	1.19	QD-NH-0400-0002-CM
J	C4	32.0	161.0	3	C4-QD-LFJ32C27070A	40	70.0	27.0	150	0.52	QD-NJ-0500-0002-CM
	C5	32.0	175.0	3	C5-QD-R/LFJ32C35070A	50	70.0	35.0	150	0.63	QD-NJ-0500-0002-CM
	C6	32.0	202.0	3	C6-QD-LFJ32C45075A	63	75.0	45.0	150	1.20	QD-NJ-0500-0002-CM
K	C4	32.0	161.0	3	C4-QD-RFK32C27070A	40	70.0	27.0	150	0.46	QD-NK-0600-0003-CM
	C5	32.0	175.0	3	C5-QD-R/LFK32C35070A	50	70.0	35.0	175	0.70	QD-NK-0600-0003-CM
	C6	40.0	212.0	3	C6-QD-R/LFK40C45085A	63	85.0	45.0	150	1.27	QD-NK-0600-0003-CM
L	C8	38.0	241.0	3	C8-QD-LFL38C51090A	80	90.0	51.0	150	2.31	QD-NL-0800-0004-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

B51

F2

E1

G1

H36

H35

H21

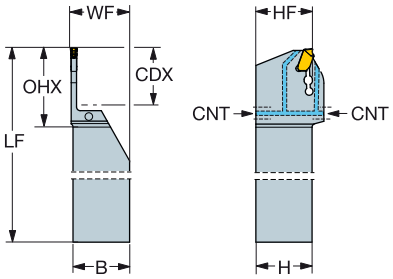
H5

Державки CoroCut® QD для отрезки и обработки канавок

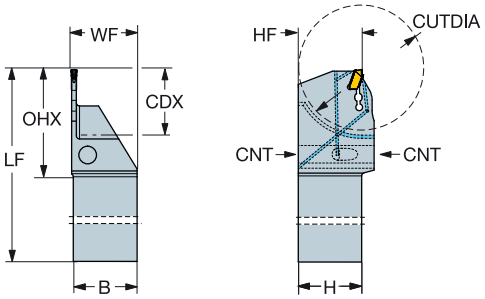
Пружинное закрепление пластин

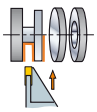
Высокоточная подача СОЖ

TSYC QD-R/LF..C..A



QD-R/LF..C..D



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	CNT	BAR	KG	MIID
	H	32 x 32	33.0	55.0	2	**QD-R/LFH33C3232A**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NH-0400-0002-CM
		32 x 32	45.0	66.0	2	**QD-R/LFH45C3232A**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.08	QD-NH-0400-0002-CM
	J	32 x 32	33.0	54.0	2	**QD-R/LFJ33C3232A**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NJ-0500-0002-CM
		32 x 32	45.0	66.0	2	**QD-R/LFJ45C3232A**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.09	QD-NJ-0500-0002-CM
	K	32 x 32	33.0	55.0	2	**QD-R/LFK33C3232A**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NK-0600-0003-CM
		32 x 32	45.0	67.0	2	**QD-R/LFK45C3232A**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.08	QD-NK-0600-0003-CM
		40 x 40	60.0	83.1	2	**QD-R/LFK60C4040A**	40.0	40.0	250.0	40.3	40.0		G 1/8-28	150	2.52	QD-NK-0600-0003-CM
	L	32 x 32	45.0	70.0	2	**QD-R/LFL45C3232A**	32.0	32.0	170.0	32.3	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NL-0800-0004-CM
		40 x 40	65.0	90.0	2	**QD-R/LFL65C4040A**	40.0	40.0	250.0	40.3	40.0		G 1/8-28	150	2.52	QD-NL-0800-0004-CM
	G	32 x 32	33.0	54.0	2	**QD-R/LFG33C3232D**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	66	G 1/8-28	150	1.17	QD-NG-0300-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие
SSC	CZC_{MS}	Заглушка
G	32 x 32	5643 018-01
H	32 x 32	5643 018-01
J	32 x 32	5643 018-01
K	32 x 32	5643 018-01
K	40 x 40	3214 012-01
L	32 x 32-40 x 40	3214 012-01

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

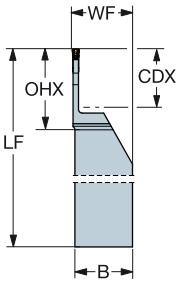
B51 F2 E1 G1 H36 H35 H21 H5

RUS

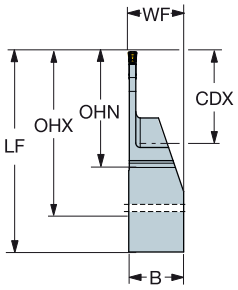
Державки CoroCut® QD для отрезки и обработки канавок

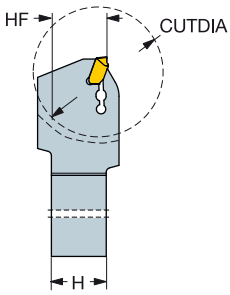
Пружинное закрепление пластин

TSYC QD-R/LF..A



QD-R/LF..S





	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	E	25 x 25	20.0	29.0		QD-R/LFE20-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0		0.67	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25 x 25	26.0	35.0		QD-R/LFF26-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0		0.65	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25 x 25	26.0	36.0		QD-R/LFG26-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0		0.65	QD-NG-0300-0002-CM
	H	25 x 25	33.0	42.0		QD-R/LFH33-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0		0.62	QD-NH-0400-0002-CM
	B	16 x 16	10.0	25.0	25.0	QD-R/LFB10-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	20	0.24	QD-NB-0100-0001-CM
		20 x 20	10.0	25.0	25.0	QD-R/LFB10-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	20	0.37	QD-NB-0100-0001-CM
	C	16 x 16	13.0	26.1	26.1	QD-R/LFC13-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	26	0.24	QD-NC-0125-0001-CM
		20 x 20	13.0	25.0	25.0	QD-R/LFC13-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	26	0.37	QD-NC-0125-0001-CM
	D	16 x 16	16.0	25.0	25.0	QD-R/LFD16-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	32	0.24	QD-ND-0150-0001-CM
		20 x 20	16.0	25.0	25.0	QD-R/LFD16-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	32	0.37	QD-ND-0150-0001-CM
	E	16 x 16	20.0	29.0		QD-R/LFE20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	40	0.25	QD-NE-0200-0002-CM
		20 x 20	26.0	35.0		QD-R/LFE26-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	52	0.36	QD-NE-0200-0002-CM
	F	16 x 16	20.0	29.0		QD-R/LFF20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	40	0.25	QD-NF-0250-0002-CM
		20 x 20	26.0	35.0		QD-R/LFF26-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	52	0.37	QD-NF-0250-0002-CM
	G	16 x 16	20.0	29.0		QD-R/LFG20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	40	0.25	QD-NG-0300-0002-CM
		20 x 20	33.0	42.0		QD-R/LFG33-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	66	0.35	QD-NG-0300-0002-CM
	H	20 x 20	33.0	42.0		QD-R/LFH33-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	66	0.35	QD-NH-0400-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

B51

F2

E1

H36

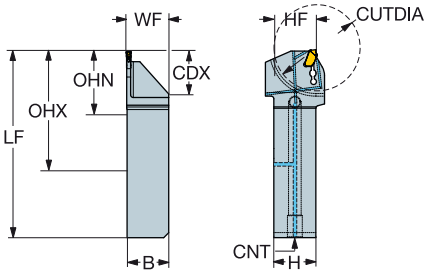
H35

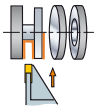
H21

Державки QS CoroCut® QD для отрезки и обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

Высокоточная подача СОЖ



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	CNT	BAR	KG	MIID
	D	20 x 20	16.0	45.0	25.0	3	**QS-QD-R/LFD16C2020D**	20.0	20.0	88.7	20.0	20.0	32	G 1/8-28	150	0.24	QD-ND-0150-0001-CM
	E	20 x 20	20.0	41.6	21.6	3	**QS-QD-R/LFE20C2020D**	20.0	20.0	90.6	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.25	QD-NE-0200-0002-CM
		25 x 25	26.0	52.6	27.6	3	**QS-QD-R/LFE26C2525D**	25.0	25.0	111.6	26.0	25.0	52	G 1/8-28	150	0.16	QD-NE-0200-0002-CM
	F	20 x 20	26.0	41.6	21.6	3	**QS-QD-R/LFF26C2020D**	20.0	20.0	90.6	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.26	QD-NF-0250-0002-CM
		25 x 25	26.0	52.6	27.6	3	**QS-QD-R/LFF26C2525D**	25.0	25.0	111.6	26.0	25.0	52	G 1/8-28	150	0.47	QD-NF-0250-0002-CM
	G	20 x 20	26.0	41.6	21.6	3	**QS-QD-R/LFG26C2020D**	20.0	20.0	90.6	20.5	20.0	52	G 1/8-28	150	0.26	QD-NG-0300-0002-CM
		25 x 25	26.0	52.6	27.6	3	**QS-QD-R/LFG26C2525D**	25.0	25.0	111.6	26.0	25.0	52	G 1/8-28	150	0.47	QD-NG-0300-0002-CM
		25 x 25	33.0	52.6	34.6	3	**QS-QD-R/LFG33C2525D**	25.0	25.0	118.6	26.0	25.0	66	G 1/8-28	150	0.47	QD-NG-0300-0002-CM
	H	20 x 20	33.0	54.6	34.6	3	**QS-QD-R/LFH33C2020D**	20.0	20.0	103.6	20.5	20.0	66	G 1/8-28	150	0.26	QD-NH-0400-0002-CM
		25 x 25	40.0	46.6	41.6	3	**QS-QD-R/LFH40C2525D**	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	80	G 1/8-28	150	0.49	QD-NH-0400-0002-CM
	J	25 x 25	40.0	66.6	41.6	3	**QS-QD-R/LFJ40C2525D**	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	80	G 1/8-28	150	0.50	QD-NJ-0500-0002-CM
	K	25 x 25	40.0	66.6	41.6	3	**QS-QD-R/LFK40C2525D**	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	80	G 1/8-28	150	0.49	QD-NK-0600-0003-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

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

B51 F2 E1 G1 H36 H35 H21 H5

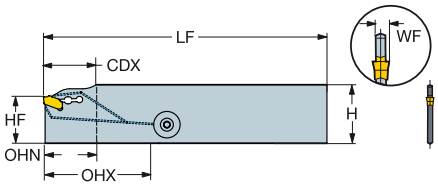
SANDVIK Coromant

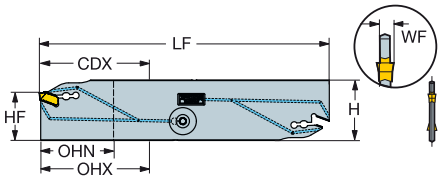
RUS

Отрезные лезвия CoroCut® QD

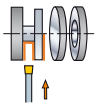
Пружинное закрепление пластин

Нейтральное соединение — Высокоточная подача СОЖ

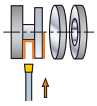




Односторонние отрезные лезвия

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	E	25	26.0	26.0	17.0	2	QD-NR1E26C25A	31.9	150.0	1.8	25.0	70	0.12	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25	33.0	33.0	17.0	2	QD-NR1F33C25A	31.9	150.0	2.3	25.0	70	1.22	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25	60.0	60.0	17.0	2	QD-NN1G60C25A	31.9	150.0	2.7	25.0	70	0.13	QD-NG-0300-0002-CM
	H	21	36.0	36.0	17.0	2	QD-NN1H36C21A	25.9	110.0	3.7	21.4	70	0.11	QD-NH-0400-0002-CM
		25	60.0	60.0	17.0	2	QD-NN1H60C25A	31.9	150.0	3.7	25.0	70	0.16	QD-NH-0400-0002-CM

Двусторонние отрезные лезвия

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	D	25	16.0	50.0	18.0	2	QD-NR2D16C25A	31.9	150.0	2.5	25.0	70	0.10	QD-ND-0150-0001-CM
	E	25	26.0	60.0	26.0	2	QD-NR2E26C25A	31.9	150.0	2.6	25.0	70	0.12	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25	33.0	50.0	33.0	2	QD-NR2F33C25A	31.9	150.0	2.6	25.0	70	0.11	QD-NF-0250-0002-CM
	G	21	36.0	36.0	19.0	2	QD-NN2G36C21A	25.9	110.0	2.7	21.4	70	0.09	QD-NG-0300-0002-CM
		25	60.0	60.0	20.0	2	QD-NN2G60C25A	31.9	150.0	2.7	25.0	70	0.12	QD-NG-0300-0002-CM
		45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2G80C45A	52.5	225.0	2.7	45.0	70	0.30	QD-NG-0300-0002-CM
	H	25	60.0	60.0	20.0	2	QD-NN2H60C25A	31.9	150.0	3.7	25.0	70	0.15	QD-NH-0400-0002-CM
		45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2H80C45A	52.5	225.0	3.7	45.0	70	0.38	QD-NH-0400-0002-CM
	J	25	60.0	60.0	25.0	2	QD-NN2J60C25A	31.9	150.0	4.7	25.0	70	0.17	QD-NJ-0500-0002-CM
		45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2J80C45A	52.5	225.0	4.7	45.0	70	0.45	QD-NJ-0500-0002-CM
	K	25	60.0	60.0	24.0	2	QD-NN2K60C25A	31.9	150.0	5.7	25.0	70	0.20	QD-NK-0600-0003-CM
		45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2K80C45A	52.5	225.0	5.7	45.0	70	0.53	QD-NK-0600-0003-CM
	L	45	80.0	80.0	25.0	2	QD-NN2L80C45A	52.5	225.0	7.7	45.0	70	0.67	QD-NL-0800-0004-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

N = Нейтральное исполнение,
R = Правое исполнение

		Комплектующие	
SSC	CZC_{MS}	Заглушка	Заглушка
D,E,F	25	5643 028-01	5645 040-01
G	21	5643 028-01	5645 040-02
G	25-45	5643 028-01	5645 040-01
H,J,K,L	21-45	5643 028-01	5645 040-01

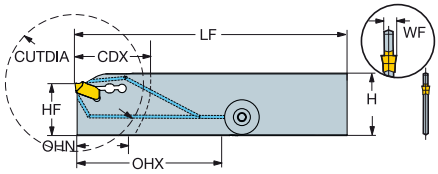
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

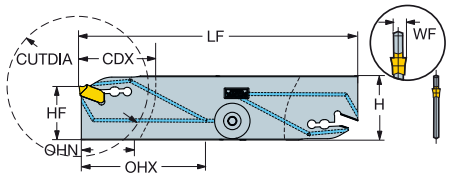
B51 F2 E1 H36 H35 H20 H5

Отрезные лезвия CoroCut® QD

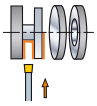
Пружинное закрепление пластин

Нейтральное соединение — Высокоточная подача СОЖ

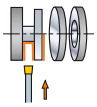




Односторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR	KG	MIID
	F	21	33.0	36.0	33.0	2	QD-NR1F33C21D	25.9	110.0	2.6	21.4	66	70	0.09	QD-NF-0250-0002-CM

Двусторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR	KG	MIID
	B	21	10.0	36.0	18.0	2	QD-NR2B10C21D	25.9	110.0	2.5	21.4	20	70	0.08	QD-NB-0100-0001-CM
	C	21	13.0	36.0	18.0	2	QD-NR2C13C21D	25.9	110.0	2.5	21.4	26	70	0.07	QD-NC-0125-0001-CM
	D	21	16.0	36.0	18.0	2	QD-NR2D16C21D	25.9	110.0	2.5	21.4	32	70	0.07	QD-ND-0150-0001-CM
	E	21	26.0	36.0	26.0	2	QD-NR2E26C21D	25.9	110.0	2.6	21.4	52	70	0.08	QD-NE-0200-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение

		Комплектующие	
SSC	CZC_{MS}	Заглушка	Заглушка
B	21	5643 028-03	5645 040-01
C	21	5643 028-03	5645 040-01
D	21	5643 028-03	5645 040-01
E	21	5643 028-03	5645 040-02

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

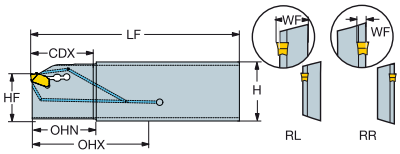
B51 F2 E1 H36 H35 H20 H5

RUS

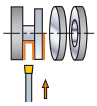
Отрезные лезвия CoroCut® QD

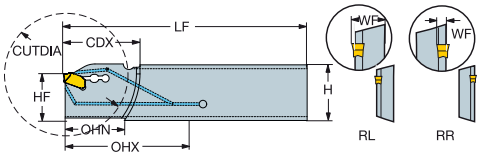
Пружинное закрепление пластин

Правостороннее соединение — Высокоточная подача СОЖ



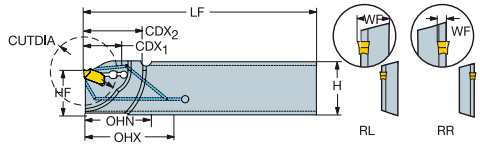
Односторонние отрезные лезвия с прямолинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	E	25L	26.0	26.0	17.0	2	QD-RL1E26C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NE-0200-0002-CM
		25L	26.0	50.0	26.0	2	QD-RR1E26C25A	31.9	110.0	1.8	25.0	70	0.20	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25L	33.0	33.0	17.0	2	QD-RL1F33C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM
		25L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RR1F33C25A	31.9	110.0	2.3	25.0	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RL1G33C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
		25L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RR1G33C25A	31.9	110.0	2.7	25.0	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
	H	25L	40.0	40.0	17.0	2	QD-RL1H40C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM
		25L	40.0	50.0	40.0	2	QD-RR1H40C25A	31.9	110.0	3.7	25.0	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM

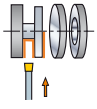


Односторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR	KG	MIID
	E	21L	26.0	26.0	17.0	2	QD-RL1E26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
		21L	26.0	50.0	26.0	2	QD-RR1E26C21D	25.9	110.0	1.8	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
	F	21L	26.0	26.0	17.0	2	QD-RL1F26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NF-0250-0002-CM
	G	21L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RL1G33C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	66	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21L	26.0	50.0	26.0	2	QD-RR1G26C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	52	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RR1G33C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	66	70	0.14	QD-NG-0300-0002-CM



Односторонние отрезные лезвия с двумя криволинейными утолщениями

	SSC	CZC_{MS}	CDX_1	CDX_2	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR	KG	MIID
	D	21L	18.0	28.0	45.0	21.0	2	QD-RL1D18C21D2	25.9	110.0	2.5	21.4	36	70	0.16	QD-ND-0150-0001-CM
		21L	18.0	28.0	45.0	21.0	2	QD-RR1D18C21D2	25.9	110.0	2.5	21.4	36	70	0.16	QD-ND-0150-0001-CM
	E	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RL1E18C21D2	25.9	110.0	8.3	21.4	36	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
		21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RR1E18C21D2	25.9	110.0	1.8	21.4	36	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
	G	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RL1G18C21D2	25.9	110.0	8.3	21.4	36	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RR1G18C21D2	25.9	110.0	2.7	21.4	36	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Для станков с контр-шпинделем.

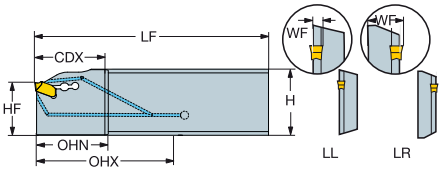
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

B51 F2 E1 H36 H35 H20 H5

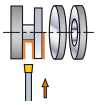
Отрезные лезвия CoroCut® QD

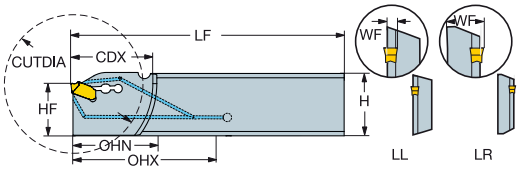
Пружинное закрепление пластин

Левостороннее соединение — Высокоточная подача СОЖ

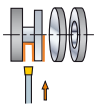


Односторонние отрезные лезвия с прямолинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	E	25R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LL1E26C25A	31.9	110.0	1.8	25.1	70	0.20	QD-NE-0200-0002-CM
		25R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LR1E26C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LL1F33C25A	31.9	110.0	2.3	25.1	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM
		25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LR1F33C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LL1G33C25A	31.9	110.0	2.7	25.1	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
		25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LR1G33C25A	31.9	110.0	8.3	25.1	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
	H	25R	40.0	50.0	40.0	2	QD-LL1H40C25A	31.9	110.0	3.7	25.1	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM
		25R	40.0	50.0	40.0	2	QD-LR1H40C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM



Односторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR	KG	MIID
	E	21R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LL1E26C21D	25.9	110.0	1.8	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
		21R	26.0	26.0	17.0	2	QD-LR1E26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
	F	21R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LL1F26C21D	25.9	110.0	2.3	21.4	52	70	0.17	QD-NF-0250-0002-CM
		21R	26.0	26.0	17.0	2	QD-LR1F26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NF-0250-0002-CM
	G	21R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LL1G26C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	52	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LL1G33C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	66	70	0.16	QD-NG-0300-0002-CM
		21R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LR1G33C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	66	70	0.16	QD-NG-0300-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

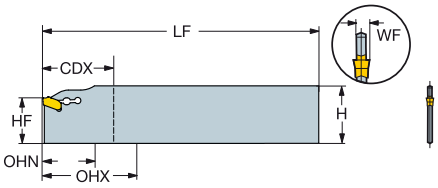
B51 F2 E1 H36 H35 H20 H5

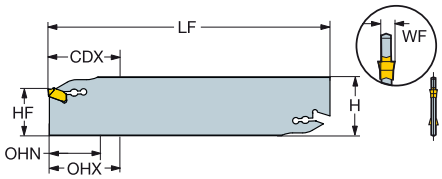
RUS

Отрезные лезвия CoroCut® QD

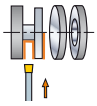
Пружинное закрепление пластин

Нейтральное соединение



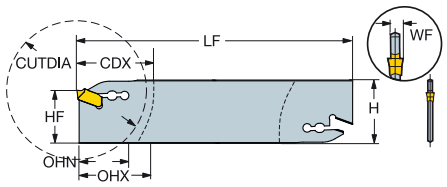


Односторонние отрезные лезвия

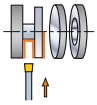
	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	KG	MIID
	E	25	26.0	26.0	17.0	QD-NR1E26-25A	31.9	150.0	1.8	25.0	0.11	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25	33.0	33.0	17.0	QD-NN1F33-25A	31.9	150.0	2.3	25.0	0.11	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25	60.0	60.0	17.0	QD-NN1G60-25A	31.9	150.0	2.7	25.0	0.12	QD-NG-0300-0002-CM
	H	21	36.0	36.0	17.0	QD-NN1H36-21A	25.9	110.0	3.7	21.4	0.10	QD-NH-0400-0002-CM
		25	60.0	60.0	17.0	QD-NN1H60-25A	31.9	150.0	3.7	25.0	0.15	QD-NH-0400-0002-CM

Двусторонние отрезные лезвия

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	KG	MIID
	E	25	26.0	50.0	26.0	QD-NR2E26-25A	31.9	150.0	2.6	25.0	0.11	QD-NE-0200-0002-CM
	F	21	33.0	35.0	17.0	QD-NN2F33-21A	25.9	110.0	2.3	21.4	0.01	QD-NF-0250-0002-CM
		25	33.0	50.0	17.0	QD-NN2F33-25A	31.9	150.0	2.3	25.0	0.10	QD-NF-0250-0002-CM
	G	21	36.0	36.0	17.0	QD-NN2G36-21A	25.9	110.0	2.7	21.4	0.08	QD-NG-0300-0002-CM
		25	60.0	60.0	17.0	QD-NN2G60-25A	31.9	150.0	2.7	25.0	0.12	QD-NG-0300-0002-CM
		45	80.0	80.0	30.0	QD-NN2G80-45A	52.5	225.0	2.7	45.0	0.30	QD-NG-0300-0002-CM
	H	25	60.0	60.0	17.0	QD-NN2H60-25A	31.9	150.0	3.7	25.0	0.15	QD-NH-0400-0002-CM
		45	80.0	80.0	30.0	QD-NN2H80-45A	52.5	225.0	3.7	45.0	0.38	QD-NH-0400-0002-CM
	L	45	80.0	80.0	25.0	QD-NN2L80-45A	52.5	225.0	7.7	45.0	0.70	QD-NL-0800-0004-CM



Двусторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	E	21	26.0	50.0	26.0	QD-NR2E26-21D	25.9	110.0	2.6	21.4	52	0.08	QD-NE-0200-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение

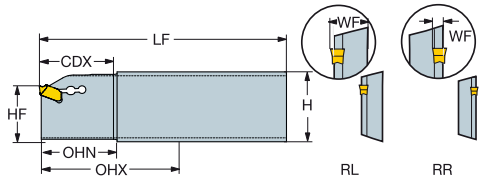
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

B51 F2 E1 H36 H35 H20

Отрезные лезвия CoroCut® QD

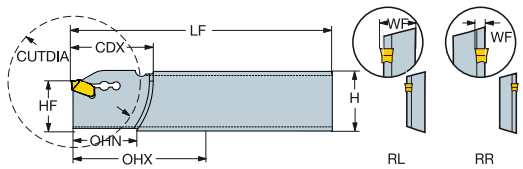
Пружинное закрепление пластин

Правостороннее соединение

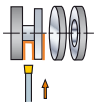


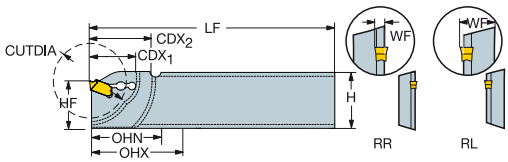
Односторонние отрезные лезвия с прямолинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	KG	MIID
	G	25L	33.0	50.0	33.0	QD-RL1G33-25A	31.9	110.0	8.3	25.0	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
		25L	33.0	50.0	33.0	QD-RR1G33-25A	31.9	110.0	2.7	25.0	0.20	QD-NG-0300-0002-CM

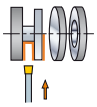


Односторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	G	21L	33.0	50.0	33.0	QD-RL1G33-21D	25.9	110.0	8.3	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21L	26.0	50.0	26.0	QD-RR1G26-21D	25.9	110.0	2.7	21.4	52	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21L	33.0	50.0	33.0	QD-RR1G33-21D	25.9	110.0	2.7	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM



Односторонние отрезные лезвия с двумя криволинейными утолщениями

	SSC	CZC_{MS}	CDX_1	CDX_2	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	E	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	QD-RR1E18-21D2	25.9	110.0	1.8	21.4	36	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
	G	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	QD-RR1G18-21D2	25.9	110.0	2.7	21.4	36	0.14	QD-NG-0300-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

B51

F2

E1

H36

H35

H20

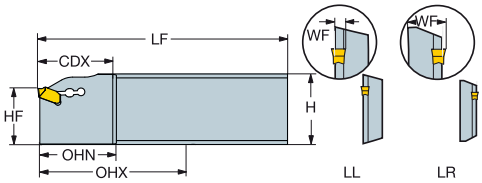
SANDVIK Coromant

RUS

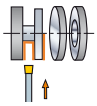
Отрезные лезвия CoroCut® QD

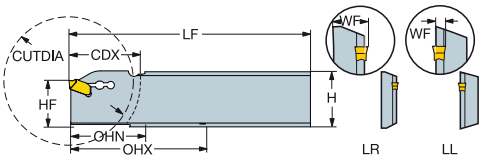
Пружинное закрепление пластин

Левостороннее соединение

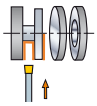


Односторонние отрезные лезвия с прямолинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	KG	MIID
	G	25R	33.0	50.0	33.0	**QD-LL1G33-25A**	31.9	110.0	2.7	25.1	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
		25R	33.0	50.0	33.0	**QD-LR1G33-25A**	31.9	110.0	8.3	25.1	0.19	QD-NG-0300-0002-CM



Односторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	G	21R	26.0	50.0	26.0	**QD-LL1G26-21D**	25.9	110.0	2.7	21.4	52	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21R	33.0	50.0	33.0	**QD-LL1G33-21D**	25.9	110.0	2.7	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21R	33.0	50.0	33.0	**QD-LR1G33-21D**	25.9	110.0	8.3	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

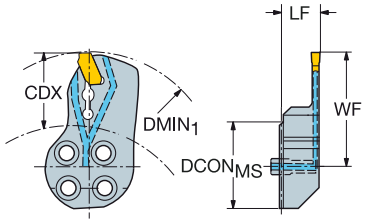
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

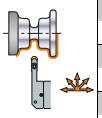
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

Резцовые головки CoroCut® QD для обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ



	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
						Размеры, мм							
	E	25	22.0	55.0	1	**SL-QD-R/LGE22C25**	25	9.0	36.1	0.1	80	0.07	QD-NE-0200-0002-CM
		32	26.0	64.0	1	**SL-QD-R/LGE26C32**	32	11.0	43.6	0.1	80	0.11	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25	22.0	65.0	1	**SL-QD-RGF22C25**	25	9.0	36.1	0.1	80	0.07	QD-NF-0250-0002-CM
		32	26.0	65.0	1	**SL-QD-R/LGF26C32**	32	11.0	43.6	0.1	80	0.11	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25	22.0	70.0	1	**SL-QD-R/LGG22C25**	25	9.0	36.1	0.1	80	0.07	QD-NG-0300-0002-CM
		32	26.0	70.0	1	**SL-QD-R/LGG26C32**	32	11.0	43.6	0.1	80	0.11	QD-NG-0300-0002-CM
		40	32.0	80.0	1	**SL-QD-R/LGG32C40**	40	12.0	53.6	0.1	80	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
	H	32	32.0	75.0	1	**SL-QD-R/LGH32C32**	32	11.0	49.6	0.1	80	0.13	QD-NH-0400-0002-CM
		40	40.0	90.0	1	**SL-QD-R/LGH40C40**	40	12.0	61.6	0.1	80	0.19	QD-NH-0400-0002-CM
	J	40	40.0	130.0	1	**SL-QD-R/LGJ40C40**	40	12.0	61.6	0.1	80	0.21	QD-NJ-0500-0002-CM
	K	40	40.0	130.0	1	**SL-QD-R/LGK40C40**	40	12.0	61.6	0.1	80	0.21	QD-NK-0600-0003-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
SSC	CZC_{MS}	Центрирующая втулка
E	25	5552 058-02
E	32	5638 031-01
F	25	5552 058-02
F	32	5638 031-01
G	25	5552 058-02
G	32-40	5638 031-01
H	32-40	5638 031-01
J	40	5638 031-01
K	40	5638 031-01

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

B51 F2 H36 H35 H21 H5 H2

SANDVIK Coromant

RUS

CoroCut® QF

Надёжная обработка торцевых канавок

Область применения

- Обработка торцевых канавок

Области применения по ISO:

P M K N S

Преимущества и особенности

- Резцовые головки CoroTurn® SL для обработки торцевых канавок
- Высокоточная подача СОЖ через инструмент
- Хорошая работоспособность при использовании широких пластин
- Простое закрепление пластин с корректным усилием зажима
- Пластины, предназначенные для вращения шпинделя по часовой стрелке (QFT) и против часовой стрелки (QFU)
- Оптимизированный боковой зазор, необходимый для обработки торцевых канавок

www.sandvik.coromant.com/corocutqf

Инструменты

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

Пластины

Ширина пластины CW 3, 4, 6 и 8 мм
Сплавы GC1105, GC1125, GC1135, GC1145, H10F
Геометрия -TF для обработки канавок и точения
пластин геометрия -GF для обработки канавок
Геометрия -RM для профильной обработки

Tailor Made

Создайте оптимизированный инструмент с точными глубиной резания и диапазоном диаметров, необходимыми для обработки вашей детали.

Инновационная конструкция лезвия

Усиление самого слабого сечения и снижение массы передней части лезвия повышает динамическую жёсткость, эффективно снижая вибрацию. Конструкция крепления палстин оптимизирована для обеспечения корректного зажимного усилия.

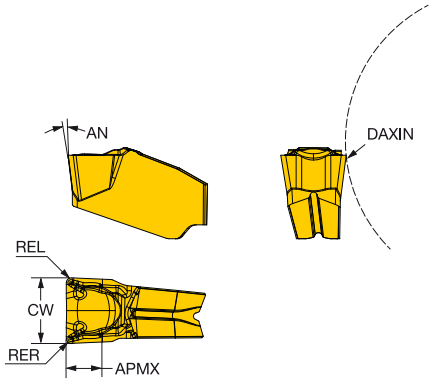
B51

B51

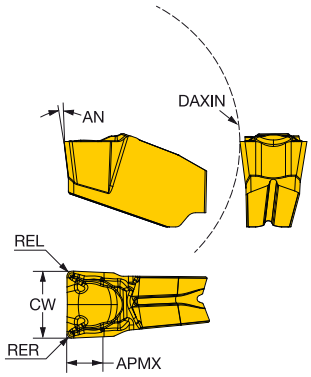
B51

H35

Пластины CoroCut® QF для обработки торцевых канавок



	SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Код заказа	P				M				K		N				S				Размеры, мм				
							1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка	QFT-G	3.00	0.30	0.30	30.0	QFT-G-0300-03-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFT-H	4.00	0.30	0.30	30.0	QFT-H-0400-03-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFT-K	6.00	0.40	0.40	45.0	QFT-K-0600-04-TF		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆		★				☆	☆	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFT-L	8.00	0.80	0.80	60.0	QFT-L-0800-08-TF		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆		★				☆	☆	★	8°	-0.050	0.050	-0.050	0.050



	SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Код заказа	P				M				K		N				S				Размеры, мм				
							1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка	QFU-G	3.00	0.30	0.30	30.0	QFU-G-0300-03-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFU-H	4.00	0.30	0.30	30.0	QFU-H-0400-03-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFU-K	6.00	0.40	0.40	45.0	QFU-K-0600-04-TF		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆		★				☆	☆	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFU-L	8.00	0.80	0.80	60.0	QFU-L-0800-08-TF		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆		★				☆	☆	★	8°	-0.050	0.050	-0.050	0.050

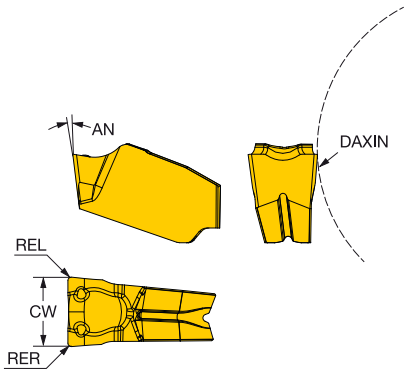
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

B73 B85 B137 H36

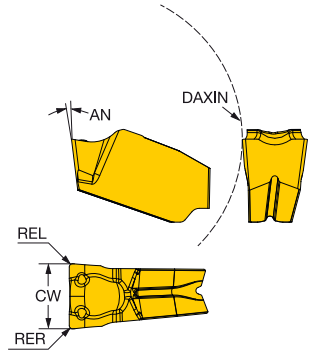
SANDVIK Coromant

RUS

Пластины CoroCut® QF для обработки торцевых канавок



	SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Код заказа	P	M	K	N			S			Размеры, мм				
							1125	1105	1125	1125	1105	1125	H10F	1105	1125	H10F	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка	QFT-G	3.00	0.20	0.20	30.0	QFT-G-0300-02-GF	★	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	QFT-H	4.00	0.20	0.20	30.0	QFT-H-0400-02-GF	★	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050

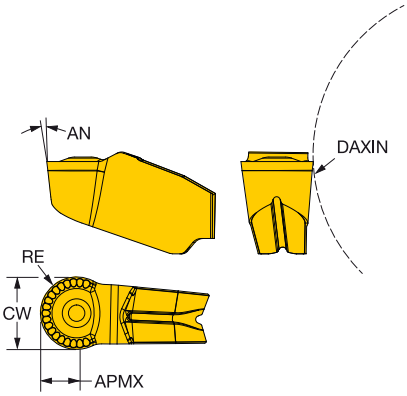


	SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Код заказа	P	M	K	N			S			Размеры, мм				
							1125	1105	1125	1125	1105	1125	H10F	1105	1125	H10F	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка	QFU-G	3.00	0.20	0.20	30.0	QFU-G-0300-02-GF	★	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	QFU-H	4.00	0.20	0.20	30.0	QFU-H-0400-02-GF	★	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050

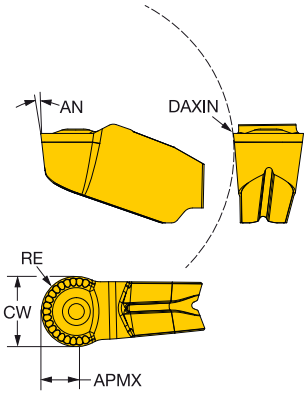
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

B73 B85 B137 H36

Пластины CoroCut® QF для обработки торцевых канавок



	SSC	CW	RE	DAXIN	Код заказа	P		M			K		N		S			Размеры, мм		
						1125	1135	1105	1125	1135	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU
Получистовая обработка	QFT-G	3.00	1.50	30.0	QFT-G-0300-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	QFT-H	4.00	2.00	30.0	QFT-H-0400-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	QFT-K	6.00	3.00	45.0	QFT-K-0600-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050



	SSC	CW	RE	DAXIN	Код заказа	P		M			K		N		S			Размеры, мм		
						1125	1135	1105	1125	1135	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU
Получистовая обработка	QFU-G	3.00	1.50	30.0	QFU-G-0300-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	QFU-H	4.00	2.00	30.0	QFU-H-0400-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	QFU-K	6.00	3.00	45.0	QFU-K-0600-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

B73 B85 B137 H36

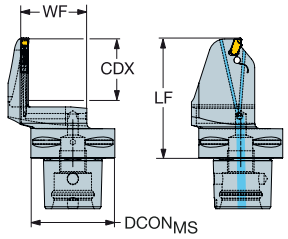
SANDVIK Coromant

RUS

Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



Исполнение B

	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	KG	MIID
	QFT-K	C5	26.0	45.0	100.0	3	C5-QFT-RK26C-045B	50	61.6	33.0	150	0.68	QFT-K-0600-04-TF
		C5	32.0	88.0	180.0	3	C5-QFT-RK32C-088B	50	67.6	33.0	150	0.68	QFT-K-0600-04-TF
		C5	32.0	168.0	400.0	3	C5-QFT-RK32C-168B	50	67.6	33.0	150	0.71	QFT-K-0600-04-TF
		C5	32.0	220.0	1000.0	3	C5-QFT-RK32C-220B	50	67.6	33.0	150	0.72	QFT-K-0600-04-TF
		C6	26.0	45.0	100.0	3	C6-QFT-RK26C-045B	63	65.1	39.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF
		C6	32.0	88.0	180.0	3	C6-QFT-RK32C-088B	63	71.1	39.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF
		C6	32.0	168.0	400.0	3	C6-QFT-RK32C-168B	63	71.1	39.0	150	1.15	QFT-K-0600-04-TF
		C6	32.0	220.0	1000.0	3	C6-QFT-RK32C-220B	63	71.1	39.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF
		C8	26.0	45.0	100.0	3	C8-QFT-RK26C-045B	80	73.1	42.0	150	2.14	QFT-K-0600-04-TF
		C8	32.0	88.0	180.0	3	C8-QFT-RK32C-088B	80	79.1	42.0	150	2.14	QFT-K-0600-04-TF
		C8	32.0	168.0	400.0	3	C8-QFT-RK32C-168B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF
		C8	32.0	220.0	1000.0	3	C8-QFT-RK32C-220B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF
	QFT-L	C6	33.0	60.0	150.0	3	C6-QFT-RL33C-060B	63	72.1	39.0	150	1.14	QFT-L-0800-08-TF
		C8	33.0	60.0	150.0	3	C8-QFT-RL33C-060B	80	80.1	42.0	150	2.14	QFT-L-0800-08-TF
		C6	38.0	120.0	300.0	3	C6-QFT-RL38C-120B	63	77.1	39.0	150	2.14	QFT-L-0800-08-TF
		C6	50.0	220.0	1000.0	3	C6-QFT-RL50C-220B	63	89.1	39.0	150	1.23	QFT-L-0800-08-TF
		C8	38.0	120.0	300.0	3	C8-QFT-RL38C-120B	80	85.1	42.0	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF
		C8	50.0	220.0	1000.0	3	C8-QFT-RL50C-220B	80	97.1	42.0	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение

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

B70

F2

E1

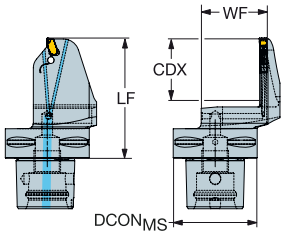
H36

H5

Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	KG	MIID
	QFU-K	C5	26.0	45.0	100.0	3	C5-QFU-LK26C-045B	50	61.6	33.0	150	0.68	QFU-K-0600-04-TF
		C5	32.0	88.0	180.0	3	C5-QFU-LK32C-088B	50	67.6	33.0	150	0.68	QFU-K-0600-04-TF
		C5	32.0	168.0	400.0	3	C5-QFU-LK32C-168B	50	67.6	33.0	150	0.71	QFU-K-0600-04-TF
		C5	32.0	220.0	1000.0	3	C5-QFU-LK32C-220B	50	67.6	33.0	150	0.71	QFU-K-0600-04-TF
		C6	26.0	45.0	100.0	3	C6-QFU-LK26C-045B	63	65.1	39.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF
		C6	32.0	88.0	180.0	3	C6-QFU-LK32C-088B	63	71.1	39.0	150	1.15	QFU-K-0600-04-TF
		C6	32.0	168.0	400.0	3	C6-QFU-LK32C-168B	63	71.1	39.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF
		C6	32.0	220.0	1000.0	3	C6-QFU-LK32C-220B	63	71.1	39.0	150	1.15	QFU-K-0600-04-TF
		C8	26.0	45.0	100.0	3	C8-QFU-LK26C-045B	80	73.1	42.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF
		C8	32.0	88.0	180.0	3	C8-QFU-LK32C-088B	80	79.1	42.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF
		C8	32.0	168.0	400.0	3	C8-QFU-LK32C-168B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF
		C8	32.0	220.0	1000.0	3	C8-QFU-LK32C-220B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF
	QFU-L	C6	33.0	60.0	150.0	3	C6-QFU-LL33C-060B	63	72.1	39.0	150	1.14	QFU-L-0800-08-TF
		C8	33.0	60.0	150.0	3	C8-QFU-LL33C-060B	80	80.1	42.0	150	2.14	QFU-L-0800-08-TF
		C6	38.0	120.0	300.0	3	C6-QFU-LL38C-120B	63	77.1	39.0	150	1.19	QFU-L-0800-08-TF
		C6	50.0	220.0	1000.0	3	C6-QFU-LL50C-220B	63	89.1	39.0	150	1.23	QFU-L-0800-08-TF
		C8	38.0	120.0	300.0	3	C8-QFU-LL38C-120B	80	85.1	42.0	150	1.09	QFU-L-0800-08-TF
		C8	50.0	220.0	1000.0	3	C8-QFU-LL50C-220B	80	97.1	42.0	150	2.21	QFU-L-0800-08-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

L = Левое исполнение

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

B70 F2 E1 H36 H5

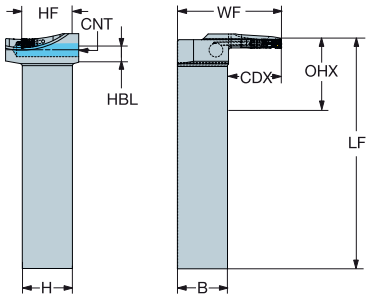
SANDVIK Coromant

RUS

Державки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFT-K	32 x 32	32.0	80.0	200.0	18.0	3	**QFT-LGK32C3232-080B**	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	200.0	1000.0	18.0	3	**QFT-LGK32C3232-200B**	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.00	QFT-K-0600-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

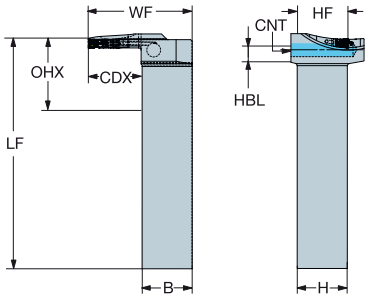
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B70 F2 E1 H36 H5

Державки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFU-K	32 x 32	32.0	80.0	200.0	18.0	3	**QFU-RGK32C3232-080B**	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	200.0	1000.0	18.0	3	**QFU-RGK32C3232-200B**	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

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

B70

F2

E1

H36

H5

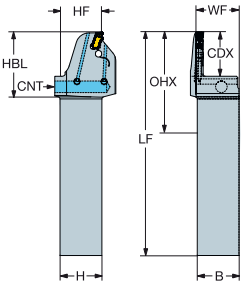
SANDVIK Coromant

RUS

Державки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFT-K	32 x 32	32.0	80.0	180.0	51.6	3	**QFT-RFK32C3232-080B**	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	160.0	400.0	51.6	3	**QFT-RFK32C3232-160B**	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	220.0	1000.0	51.6	3	**QFT-RFK32C3232-220B**	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
	QFT-L	32 x 32	33.0	60.0	150.0	52.6	3	**QFT-RFL33C3232-060B**	32.0	32.0	52.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-L-0800-08-TF
		32 x 32	38.0	120.0	300.0	57.6	3	**QFT-RFL38C3232-120B**	32.0	32.0	57.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-L-0800-08-TF
		32 x 32	50.0	220.0	1000.0	69.6	3	**QFT-RFL50C3232-220B**	32.0	32.0	69.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

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

B70

F2

E1

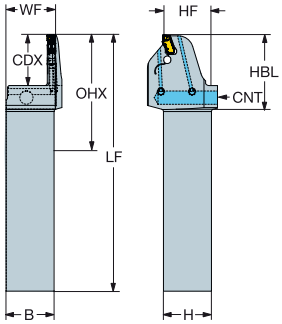
H36

H5

Державки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFU-K	32 x 32	32.0	80.0	180.0	51.6	3	**QFU-LFK32C3232-080B**	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	160.0	400.0	51.6	3	**QFU-LFK32C3232-160B**	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	220.0	1000.0	51.6	3	**QFU-LFK32C3232-220B**	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
	QFU-L	32 x 32	33.0	60.0	150.0	52.6	3	**QFU-LFL33C3232-060B**	32.0	32.0	52.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-L-0800-08-TF
		32 x 32	38.0	120.0	300.0	57.6	3	**QFU-LFL38C3232-120B**	32.0	32.0	57.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-L-0800-08-TF
		32 x 32	50.0	220.0	1000.0	69.6	3	**QFU-LFL50C3232-220B**	32.0	32.0	69.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFU-L-0800-08-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

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

B70

F2

E1

H36

H5

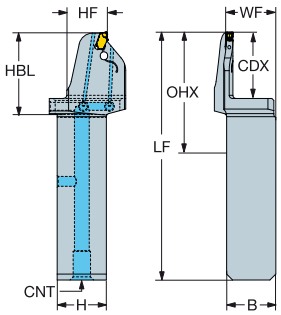
SANDVIK Coromant

RUS

Державки QS CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



Исполнение B

	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFT-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	29.6	3	QFT-RFG20C2525-030B	25.0	25.0	29.6	113.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	34.6	3	QFT-RFG25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	34.6	3	QFT-RFG25C2525-045B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	34.6	3	QFT-RFG25C2525-055B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	39.6	3	QFT-RFG30C2525-070B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	39.6	3	QFT-RFG30C2525-100B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	150.0	310.0	39.6	39.6	3	QFT-RFG30C2525-150B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-G-0300-03-TF
	QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	31.6	3	QFT-RFH22C2525-030B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	31.6	3	QFT-RFH22C2525-035B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	34.6	3	QFT-RFH25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-045B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-065B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-100B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-150B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-300B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-500B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	41.6	3	QFT-RFH32C2525-045B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	41.6	3	QFT-RFH32C2525-065B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-100B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-150B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-300B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-500B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	QFT-K	25 x 25	26.0	45.0	110.0	35.6		3	QFT-RFK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
		25 x 25	26.0	80.0	180.0	35.6		3	QFT-RFK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
		25 x 25	32.0	160.0	400.0	41.6		3	QFT-RFK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	125.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

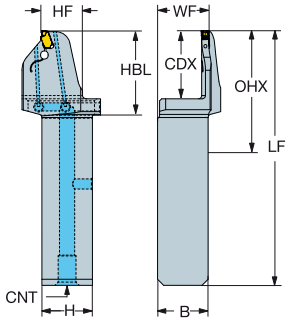
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B70 F2 E1 H36 H5

Державки QS CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFU-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	29.6	3	QFU-LFG20C2525-030B	25.0	25.0	29.6	113.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	34.6	3	QFU-LFG25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	34.6	3	QFU-LFG25C2525-045B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	34.6	3	QFU-LFG25C2525-055B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	39.6	3	QFU-LFG30C2525-070B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	39.6	3	QFU-LFG30C2525-100B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	150.0	310.0	39.6	39.6	3	QFU-LFG30C2525-150B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
	QFU-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	31.6	3	QFU-LFH22C2525-030B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	31.6	3	QFU-LFH22C2525-035B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	34.6	3	QFU-LFH25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-045B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-065B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-100B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-150B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-300B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-500B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	41.6	3	QFU-LFH32C2525-045B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	41.6	3	QFU-LFH32C2525-065B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	47.6	3	QFU-LFH38C2525-100B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	47.6	3	QFU-LFH38C2525-150B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	47.6	3	QFU-LFH38C2525-300B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	47.6	3	QFU-LFH38C2525-500B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
	QFU-K	25 x 25	26.0	45.0	110.0	35.6		3	QFU-LFK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF
		25 x 25	26.0	80.0	180.0	35.6		3	QFU-LFK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF
		25 x 25	32.0	160.0	400.0	41.6		3	QFU-LFK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	125.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

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

B70 F2 E1 H36 H5

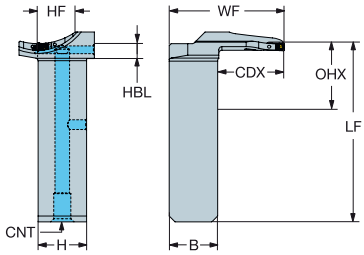
SANDVIK Coromant

RUS

Державки QS CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH22C2525-030B	25.0	25.0	8.0	92.0	49.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH25C2525-035B	25.0	25.0	8.0	92.0	52.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH32C2525-045B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH32C2525-065B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH38C2525-100B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.53	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH38C2525-150B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	QFT-K	25 x 25	26.0	45.0	100.0	8.0		3	QFT-LGK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
		25 x 25	26.0	80.0	180.0	8.0		3	QFT-LGK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
		25 x 25	32.0	160.0	400.0	8.0		3	QFT-LGK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	94.0	58.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

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

B70

F2

E1

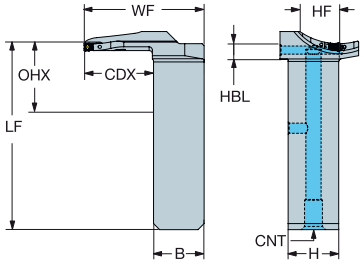
H36

H5

Державки QS CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFU-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	8.0	3	**QFU-RGH22C2525-030B**	25.0	25.0	8.0	92.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	8.0	3	**QFU-RGH25C2525-035B**	25.0	25.0	8.0	92.0	52.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	8.0	3	**QFU-RGH32C2525-045B**	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	8.0	3	**QFU-RGH32C2525-065B**	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	8.0	3	**QFU-RGH38C2525-100B**	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	8.0	3	**QFU-RGH38C2525-150B**	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF
	QFU-K	25 x 25	26.0	45.0	100.0	8.0		3	**QFU-RGK26C2525-045B**	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF
		25 x 25	26.0	80.0	180.0	8.0		3	**QFU-RGK26C2525-080B**	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF
		25 x 25	32.0	160.0	400.0	8.0		3	**QFU-RGK32C2525-160B**	25.0	25.0	8.0	94.0	58.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

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

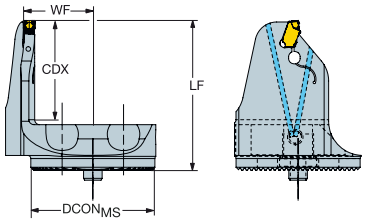
B70 F2 E1 H36 H5

RUS

Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	QFT-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFT-RK26C40-045B	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFT-RK32C40-080B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFT-RK32C40-160B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFT-RK32C40-200B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
	QFT-G	40	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFT-RG20C40-030B	40	36.0	22.0	0.1	150	0.42	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFT-RG25C40-035B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFT-RG25C40-045B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFT-RG25C40-055B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFT-RG30C40-070B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFT-RG30C40-100B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFT-RG30C40-150B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
	QFT-H	40	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFT-RH22C40-030B	40	38.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		40	25.0	35.0	55.0	41.0	1	SL-QFT-RH25C40-035B	40	41.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFT-RH32C40-045B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.16	QFT-H-0400-03-TF
		40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFT-RH32C40-065B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFT-RH38C40-100B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.18	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFT-RH38C40-150B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFT-RH38C40-300B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFT-H-0400-03-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие
Центрирующая втулка
5638 031-01

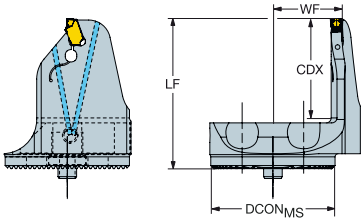
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B70 F2 H36 H5 H2

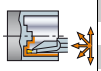
Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	QFU-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFU-LK26C40-045B	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFU-LK32C40-080B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFU-LK32C40-160B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFU-LK32C40-200B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
	QFU-G	40	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFU-LG20C40-030B	40	36.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-LG25C40-035B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFU-LG25C40-045B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFU-LG25C40-055B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFU-LG30C40-070B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFU-LG30C40-100B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFU-LG30C40-150B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
	QFU-H	40	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFU-LH22C40-030B	40	38.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		40	25.0	35.0	55.0	41.0	1	SL-QFU-LH25C40-035B	40	41.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFU-LH32C40-045B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFU-LH32C40-065B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFU-LH38C40-100B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFU-LH38C40-150B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFU-LH38C40-300B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие
Центрирующая втулка
5638 031-01

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

B70 F2 H36 H5 H2

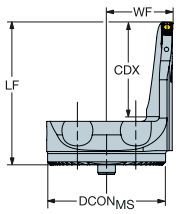
SANDVIK Coromant

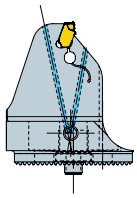
RUS

Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ





Исполнение A

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	QFT-G	32	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFT-LG20C32-030A	32	36.0	18.0	0.1	150	0.11	QFT-G-0300-03-TF
		32	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C32-035A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.10	QFT-G-0300-03-TF
		32	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C32-045A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.11	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	38.0	52.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C40-038A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C40-045A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.17	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C40-055A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFT-LG30C40-070A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFT-LG30C40-100A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFT-LG30C40-150A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
	QFT-H	32	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFT-LH22C32-030A	32	38.0	18.5	0.1	150	0.11	QFT-H-0400-03-TF
		32	25.0	35.0	55.0	41.0	1	SL-QFT-LH25C32-035A	32	41.0	18.5	0.1	150	0.11	QFT-H-0400-03-TF
		40	25.0	36.0	55.0	41.0	1	SL-QFT-LH25C40-036A	40	41.0	22.5	0.1	150	0.15	QFT-H-0400-03-TF
		40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFT-LH32C40-045A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.15	QFT-H-0400-03-TF
		40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFT-LH32C40-065A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.16	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFT-LH38C40-100A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFT-LH38C40-150A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFT-LH38C40-300A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
	QFT-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFT-LK26C40-045A	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFT-LK32C40-080A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFT-LK32C40-160A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFT-LK32C40-200A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие
Центрирующая втулка
5638 031-01

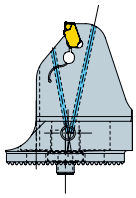
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

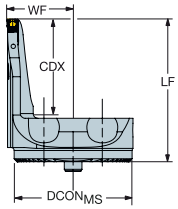
B70 H36 H5

Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

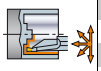
Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ





Исполнение A

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	QFU-G	32	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFU-RG20C32-030A	32	36.0	18.0	0.1	150	0.10	QFU-G-0300-03-TF
		32	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C32-035A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.21	QFU-G-0300-03-TF
		32	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C32-045A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.11	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	38.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C40-038A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C40-045A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C40-055A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFU-RG30C40-070A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFU-RG30C40-100A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFU-RG30C40-150A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
	QFU-H	32	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFU-RH22C32-030A	32	38.0	18.5	0.1	150	0.12	QFU-H-0400-03-TF
		32	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-RH25C32-035A	32	41.0	18.5	0.1	150	0.11	QFU-H-0400-03-TF
		40	25.0	36.0	55.0	41.0	1	SL-QFU-RH25C40-036A	40	41.0	22.5	0.1	150	0.15	QFU-H-0400-03-TF
		40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFU-RH32C40-045A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.15	QFU-H-0400-03-TF
		40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFU-RH32C40-065A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.16	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFU-RH38C40-100A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFU-RH38C40-150A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFU-RH38C40-300A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
	QFU-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFU-RK26C40-045A	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFU-RK32C40-080A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFU-RK32C40-160A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFU-RK32C40-200A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие
Центрирующая втулка
5638 031-01

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

B70 H36 H5

RUS

CoroCut® 3

Неглубокая отрезка и высокоточная обработка канавок

Область применения

- Отрезка
- Обработка канавок под стопорные кольца
- Обработка наружных канавок
- Профильное точение
- Оптимизированы для отрезки подшипниковых колец

Области применения по ISO:

P M K N S

Преимущества и особенности

- Точная обработка канавок, даже самых узких
- Максимальная универсальность — одна державка для режущих пластин любой ширины
- Экономическая эффективность благодаря трем режущим кромкам
- Жесткое крепление пластин
- Трехкромочные режущие пластины с очень точным допуском на позиционирование пластины
- Доступны режущие пластины по программе Tailor Made

www.sandvik.coromant.com/corocut3

Пластины

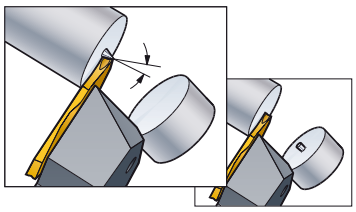
- GC1125: Один универсальный сплав в четырех различных геометриях:
- CM для отрезки со средними подачами
- CS для отрезки с особо низкими подачами
- GS для точной обработки канавок с низкими подачами
- RS для профильной обработки и обработки канавок с низкими подачами

Инструменты

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

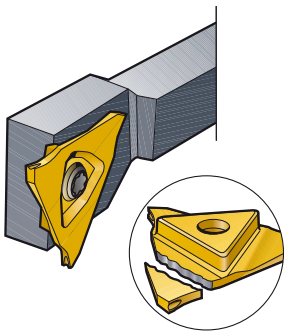
Угол в плане

Доступны режущие пластины с отличным от нуля углом в плане для отрезки без бобышек и заусенцев



Сохранение работоспособности пластины при поломке одной из кромок

Режущие пластины можно поворачивать прямо на станке, отвернув винт на два оборота. Если произойдет поломка режущей пластины, это не отразится на механизме закрепления — просто поверните режущую пластину и снова включите станок.



B88

B88

H35

Пластины

	Отрезка		Обработка канавок	Профильное точение
	123-CM	**123-CS**	**123-GS**	**123-RS**
Ширина пластины, мм	1.00-2.00	1.00-2.00	0.50-3.18	0.50-3.00
Стр.	B89	B89	B91	B92

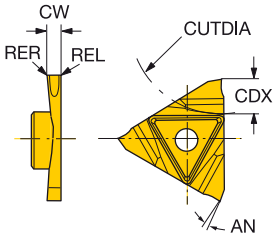
Инструменты

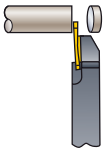
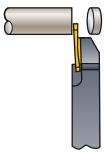
Инструмент	**Отрезка и обработка канавок**	**Обработка канавок**
Coromant Capto®	B93	
Призматические державки	B94	
Резцовые головки CoroTurn® SL		B95

RUS

Пластины CoroCut® 3 для отрезки

Отрезка деталей небольшого диаметра



		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Размеры, мм AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		T	1.00	0.00	0.00	4.3	N123T3-0100-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.4	N123T3-0150-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.4	N123T3-0200-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
		U	1.00	0.00	0.00	4.3	N123U3-0100-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.4	N123U3-0150-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.4	N123U3-0200-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
Получистовая обработка		T	1.00	0.10	0.10	4.3	N123T3-0100-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			1.50	0.10	0.10	6.4	N123T3-0150-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			2.00	0.10	0.10	6.4	N123T3-0200-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
		U	1.00	0.10	0.10	4.3	N123U3-0100-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			1.50	0.10	0.10	6.4	N123U3-0150-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			2.00	0.10	0.10	6.4	N123U3-0200-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

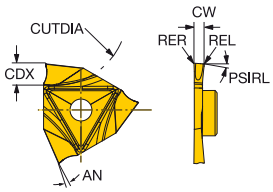
T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

B88 B130 B149 B143 H36 H35 H17

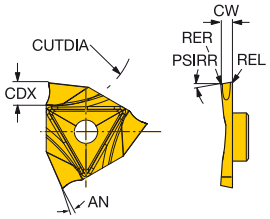
Пластины CoroCut® 3 для отрезки

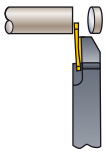
Отрезка деталей небольшого диаметра

L123T3-CS



R123T3-CS

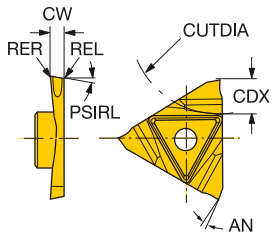




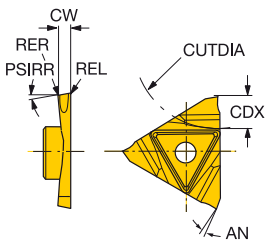
Чистовая обработка

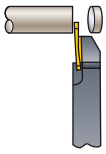
SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Размеры, мм AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
T	1.00	0.00	0.00	4.2	5.0		L123T3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	1.00	0.00	0.00	4.2	10.0		L123T3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	2.00	0.00	0.00	6.3	10.0		L123T3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	2.00	0.00	0.00	6.3	15.0		L123T3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	1.00	0.00	0.00	4.2		5.0	R123T3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	1.00	0.00	0.00	4.2		10.0	R123T3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	1.00	0.00	0.00	4.2		15.0	R123T3-0100-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	1.50	0.00	0.00	6.3		5.0	R123T3-0150-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	1.50	0.00	0.00	6.3		10.0	R123T3-0150-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	1.50	0.00	0.00	6.3		15.0	R123T3-0150-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	2.00	0.00	0.00	6.3		5.0	R123T3-0200-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	2.00	0.00	0.00	6.3		10.0	R123T3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	2.00	0.00	0.00	6.3		15.0	R123T3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050

L123U3-CS



R123U3-CS





Чистовая обработка

SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Размеры, мм AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
U	1.00	0.00	0.00	4.2	5.0		L123U3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	1.00	0.00	0.00	4.2	10.0		L123U3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	1.00	0.00	0.00	4.2	15.0		L123U3-0100-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	1.50	0.00	0.00	6.3	5.0		L123U3-0150-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	1.50	0.00	0.00	6.3	10.0		L123U3-0150-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	1.50	0.00	0.00	6.3	15.0		L123U3-0150-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	2.00	0.00	0.00	6.3	5.0		L123U3-0200-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	2.00	0.00	0.00	6.3	10.0		L123U3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	2.00	0.00	0.00	6.3	15.0		L123U3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	1.00	0.00	0.00	4.2		5.0	R123U3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	1.00	0.00	0.00	4.2		10.0	R123U3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	1.50	0.00	0.00	6.3		5.0	R123U3-0150-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	1.50	0.00	0.00	6.3		10.0	R123U3-0150-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	1.50	0.00	0.00	6.3		15.0	R123U3-0150-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	2.00	0.00	0.00	6.3		5.0	R123U3-0200-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	2.00	0.00	0.00	6.3		10.0	R123U3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	2.00	0.00	0.00	6.3		15.0	R123U3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.
T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

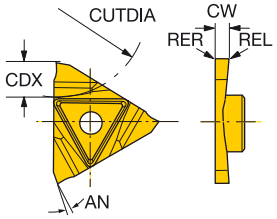
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

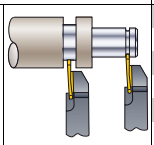
B88 B130 B149 B143 H36 H35 H17

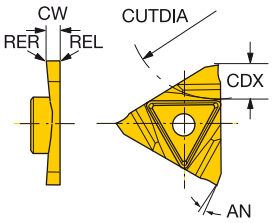
SANDVIK Coromant

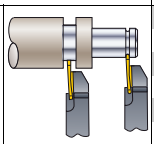
Пластины CoroCut® 3 для обработки канавок

Обработка канавок



		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Размеры, мм AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		T	0.50	0.00	0.00	1.5	N123T3-0050-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.60	0.00	0.00	1.6	N123T3-0060-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.70	0.00	0.00	1.7	N123T3-0070-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.80	0.00	0.00	1.8	N123T3-0080-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.90	0.00	0.00	2.0	N123T3-0090-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	2.2	N123T3-0100-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.20	0.00	0.00	2.3	N123T3-0120-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.40	0.00	0.00	2.7	N123T3-0140-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	3.0	N123T3-0150-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.60	0.00	0.00	3.2	N123T3-0160-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.70	0.00	0.00	3.3	N123T3-0170-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.95	0.00	0.00	3.9	N123T3-0195-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	4.0	N123T3-0200-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.25	0.00	0.00	4.5	N123T3-0225-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.50	0.00	0.00	5.0	N123T3-0250-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.75	0.00	0.00	5.5	N123T3-0275-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			3.00	0.00	0.00	6.0	N123T3-0300-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			3.18	0.00	0.00	6.0	N123T3-0318-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050



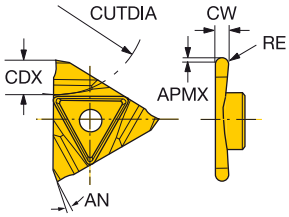
		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Размеры, мм AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		U	0.50	0.00	0.00	1.5	N123U3-0050-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.70	0.00	0.00	1.7	N123U3-0070-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.80	0.00	0.00	1.8	N123U3-0080-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.90	0.00	0.00	2.0	N123U3-0090-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	2.2	N123U3-0100-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.20	0.00	0.00	2.3	N123U3-0120-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.40	0.00	0.00	2.7	N123U3-0140-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	3.0	N123U3-0150-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.60	0.00	0.00	3.2	N123U3-0160-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.70	0.00	0.00	3.3	N123U3-0170-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	4.0	N123U3-0200-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.25	0.00	0.00	4.5	N123U3-0225-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.50	0.00	0.00	5.0	N123U3-0250-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			3.00	0.00	0.00	6.0	N123U3-0300-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050

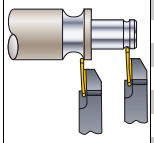
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.
T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.
N = Нейтральное исполнение

B88 B130 B149 B143 H36 H35 H17

Пластины CoroCut® 3 для профильной обработки

Обработка канавок/Профильная обработка



		SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Размеры, мм AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		T	0.50	0.25	1.5	N123T3-0050-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			0.80	0.40	1.8	N123T3-0080-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			1.00	0.50	2.2	N123T3-0100-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			1.50	0.75	3.3	N123T3-0150-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			2.00	1.00	4.0	N123T3-0200-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			2.50	1.25	5.0	N123T3-0250-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			3.00	1.50	6.0	N123T3-0300-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		U	0.50	0.25	1.5	N123U3-0050-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			0.80	0.40	1.8	N123U3-0080-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			1.00	0.50	2.2	N123U3-0100-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			1.50	0.75	3.3	N123U3-0150-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			2.00	1.00	4.0	N123U3-0200-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			3.00	1.50	6.0	N123U3-0300-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

N = Нейтральное исполнение

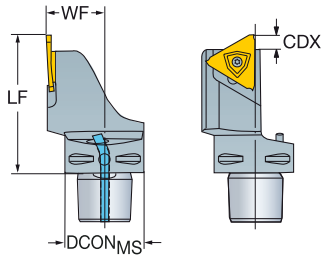
B88 B130 B149 B143 H36 H35 H17

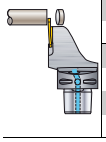
SANDVIK Coromant

Резцовые головки CoroCut® 3 для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



	SSC	CZC_{MS}	CDX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	T	C3	6.4	3	**C3-RF123T06-22045BM**	32	45.0	22.0	10	3.0	0.23	N123T3-0150- CM
		C4	6.4	3	**C4-RF123T06-27060BM**	40	60.0	27.0	10	3.0	0.45	N123T3-0150- CM
	U	C3	6.4	3	**C3-LF123U06-22045BM**	32	45.0	22.0	10	3.0	0.23	N123U3-0150- CM
		C4	6.4	3	**C4-LF123U06-27060BM**	40	60.0	27.0	10	3.0	0.45	N123U3-0150- CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

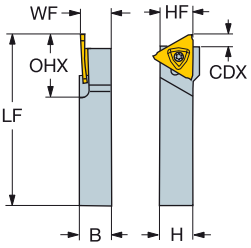
Комплектующие	
Винт	Сопло
5513 020-62	5691 034-01

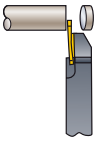
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B88 F2 E1 G1 H36 H35 H18 H5

Державки CoroCut® 3 для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	T	20 x 20	6.4	23.0	**RF123T06-2020BM**	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	3.0	0.39	N123T3-0150- CM
		25 x 25	6.4	23.0	**RF123T06-2525BM**	25.0	25.0	150.0	25.0	25.0	3.0	0.71	N123T3-0150- CM
		32 x 32	6.4	23.0	**RF123T06-3232BM**	32.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.31	N123T3-0150- CM
	U	20 x 20	6.4	23.0	**LF123U06-2020BM**	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	3.0	0.39	N123U3-0150- CM
		25 x 25	6.4	23.0	**LF123U06-2525BM**	25.0	25.0	150.0	25.0	25.0	3.0	0.71	N123U3-0150- CM
		32 x 32	6.4	23.0	**LF123U06-3232BM**	32.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.31	N123U3-0150- CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.
T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт
5513 020-62

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

B88 F2 E1 H36 H35 H18

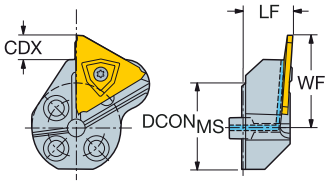
SANDVIK Coromant

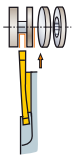
RUS

Резцовые головки CoroCut® 3 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



	SSC	CZC_{MS}	CDX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	T	25	6.4	1	**570-25L123T06B**	25	14.0	26.0	10	3.0	0.08	N123T3-0150- CM
		32	6.4	1	**570-32L123T06B**	32	14.0	28.5	10	3.0	0.11	N123T3-0150- CM
		40	6.4	1	**570-40L123T06B**	40	14.0	32.5	10	3.0	0.15	N123T3-0150- CM
	U	25	6.4	1	**570-25R123U06B**	25	14.0	26.0	10	3.0	0.08	N123U3-0150- CM
		32	6.4	1	**570-32R123U06B**	32	14.0	28.5	10	3.0	0.11	N123U3-0150- CM
		40	6.4	1	**570-40R123U06B**	40	14.0	32.5	10	3.0	0.15	N123U3-0150- CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

Комплектующие	
Зажимной винт	Трубка для подвода СОЖ
5513 020-62	5691 041-01

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

B88 F2 H36 H35 H5 H2

CoroCut® XS

Для наружной обработки мелкоразмерных и тонких деталей

Область применения

- Отрезка
- Обработка наружной резьбы
- Обработка наружных канавок
- Точение

Области применения по ISO:

P M K N S

Преимущества и особенности

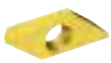
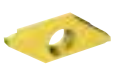
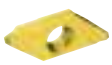
- Высокая точность
- Жёсткие допуски
- Хороший доступ к креплению при замене режущих пластин
- Большой выбор значений ширины режущих пластин
- Острые режущие кромки
- В одну державку можно установить любую режущую пластину
- Высококачественные шлифованные пластины и державки
- Полнопрофильные режущие пластины для высококачественного нарезания резьбы за одну операцию
- Конструкция не допускает повреждения державки в случае поломки режущей пластины.
- Имеется возможность высокоточной подачи СОЖ

www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Державки

В ассортимент входят специализированные державки с высокоточным хвостовиком квадратного сечения для отрезки вблизи контршпинделя.

Пластины

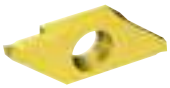
Точение	Обратное точение	Отрезка	Обработка канавок	Профильное точение	Резьбонарезание
					
A277	A277	B97	B117	B121	C56

Инструменты

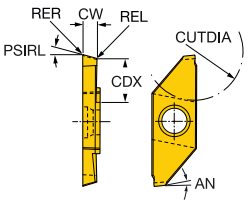
Державки QS™	Резцовые головки CoroTurn® SL
B99	B100

RUS

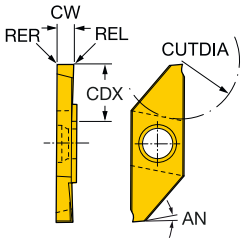
Пластины CoroCut® XS для отрезки



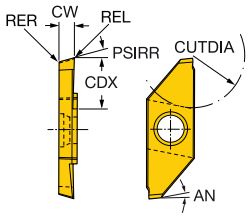
MACR/L-L



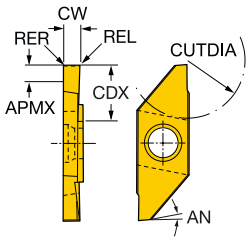
MACR/L-N

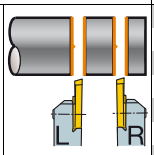
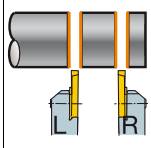
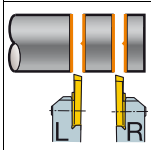
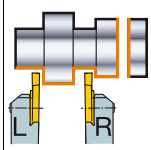


MACR/L-R



MACR/L-T



		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P		M			K		N			S			Размеры, мм
										1025	1105	1025	1105	H13A	1025	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	AN
Чистовая обработка		3	0.70	0.05	0.05	4.3		15°	MACR/L 3 070-R	★		★			★		★			★			6°
			1.00	0.05	0.05	6.3		15°	MACR/L 3 100-R	★		★		☆	★	☆	☆		★	☆		★	6°
			1.50	0.05	0.05	6.3		15°	MACR/L 3 150-R	★		★		☆	★	☆	☆		★	☆		★	6°
			2.00	0.05	0.05	8.5		15°	MACR/L 3 200-R	★		★		☆	★	☆	☆		★	☆		★	6°
			1.50	0.05	0.05	6.3		20°	MACR/L 3 150-R20	★		★			★		★			★			6°
			2.00	0.05	0.05	8.5		20°	MACR/L 3 200-R20	★		★			★		★			★			6°
		3	0.70	0.05	0.05	4.3			MACR/L 3 070-N	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.00	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 100-N	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.50	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 150-N	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			2.00	0.05	0.05	8.5			MACR/L 3 200-N	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
		3	0.70	0.05	0.05	4.3	15°		MACR/L 3 070-L	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.00	0.05	0.05	6.3	15°		MACR/L 3 100-L	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.50	0.05	0.05	6.3	15°		MACR/L 3 150-L	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			2.00	0.05	0.05	8.5	15°		MACR/L 3 200-L	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
		3	1.00	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 100-T	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.50	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 150-T	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			2.00	0.05	0.05	8.2			MACR/L 3 200-T	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			2.50	0.05	0.05	8.2			MACR/L 3 250-T	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°

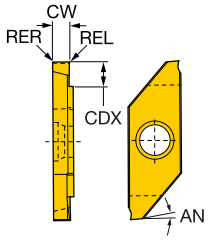
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

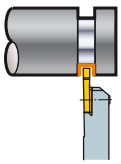
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MACR/L-L	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-N	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-R	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-R20	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-T	-0.020	0.020	-0.03	0.03

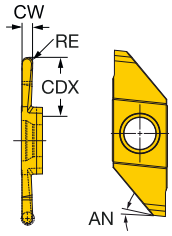
B99 B136 B149 H36 H24

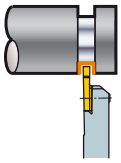
Пластины CoroCut® XS для обработки канавок



		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P	M		K		N		S		Размеры, мм				
								1025	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		3	0.50	0.05	0.05	1.3	MAGR/L 3 050	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			0.75	0.05	0.05	2.5	MAGR/L 3 075	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			1.00	0.05	0.05	2.7	MAGR/L 3 100	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			1.25	0.05	0.05	2.7	MAGR/L 3 125	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			1.50	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 150	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			1.75	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 175	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			2.00	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 200	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			2.50	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 250	★	★		★		★		★		6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020

Пластины CoroCut® XS для профильной обработки



		SSC	CW	RE	CDX	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм				
							1025	1025	1025	1025	1025	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		3	0.80	0.40	3.8	MAPL 3 080	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
			1.25	0.63	5.0	MAPL 3 125	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
			1.60	0.80	7.5	MAPL 3 160	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
			2.50	1.25	7.5	MAPL 3 250	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

B99 B136 B149 H36 H24

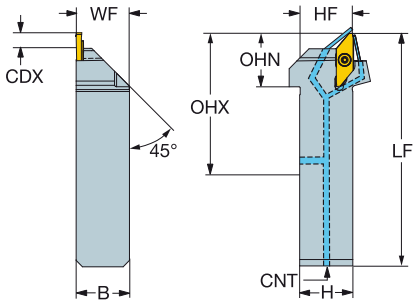
SANDVIK Coromant

RUS

Державки QS CoroCut® XS для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ



SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
3	20 x 20	7.3	45.0	25.0	3	**QS-SMALR/L2020X3HP**	20.0	20.0	25.1	94.1	20.0	20.0	G 1/8-28	150	0.24	MACL 3 200-N
	25 x 25	7.3	50.0	25.0	3	**QS-SMALR/L2525X3HP**	25.0	25.0	25.1	109.1	25.0	25.0	G 1/8-28	150	0.44	MACL 3 200-N

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие	
Винт пластины	Сопло
5513 027-01	5691 026-13

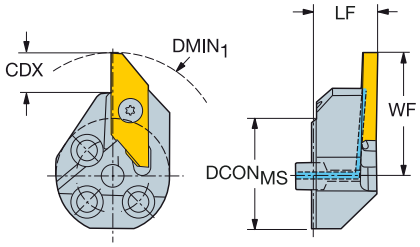
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B97 F2 E1 G1 H36 H5

Резцовые головки CoroCut® XS для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	3	25	8.2	42.0	1	570-25R/LSMAL3	25	14.0	26.8	10	1.2	0.08	MACR 3 200-N
		32	8.2	50.0	1	570-32R/LSMAL3	32	14.0	30.5	10	1.2	0.12	MACR 3 200-N

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

Комплектующие	
Винт	Трубка для подвода СОЖ
5513 027-01	5691 041-01

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

B97 F2 H36 H5 H2

SANDVIK Coromant

RUS

T-Max Q-Cut®

Обработка внутренних канавок, обработка торцевых канавок и обработка выборок

Область применения

- Обработка внутренних канавок
- Обработка торцевых канавок
- Обработка выборок

Области применения по ISO:

P M K N S H

Преимущества и особенности

- Превосходное качество обработанной поверхности за счет технологии Wiper
- Проверенная универсальная система
- Однолезвийная режущая пластина с V-образным креплением для обеспечения стабильности
- Tailor Made

www.sandvik.coromant.com/tmaxqcut

Пластины

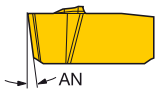
	Обработка канавок		Профильное точение	Обработка выборок
	151.3-4G	**151.3-7G**	**151.3-7P**	**N151.2-4U**
Ширина пластины, мм	1.85-8.00	3.00-6.00	3.00-6.00	2.00-3.00
Стр.	B102	B102	B103	B103

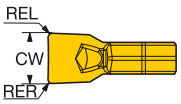
Инструменты

	Обработка выборок	Обработка наружных торцевых канавок	Обработка внутренних канавок	Обработка внутренних торцевых канавок
Призматические державки	B104	B105		
Резцовые головки CoroTurn® SL		B106	B107-B108	
Расточные оправки			B109-B110	B111

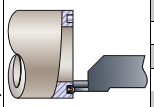
Tailor Made H35

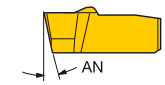
Пластины T-Max® Q-Cut для обработки канавок

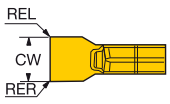




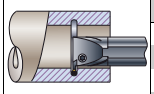
Точение, обработка торцевых и внутренних канавок

		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P 1125	P 1145	P 2135	P 3020	M 1125	M 1145	M 2135	K 1125	K 2135	K 3020	N 1125	N 2135	S 1125	S 1145	S 2135	H 2135	Размеры, мм AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Получистовая обработка		25	3.00	0.30	0.30	N151.3-300-25-7G	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100
		30	4.00	0.40	0.40	N151.3-400-30-7G	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100
		40	5.00	0.40	0.40	N151.3-500-40-7G	☆		★	☆	☆		★	★	☆	☆	★	☆	★		☆	★	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100
		50	6.00	0.40	0.40	N151.3-600-50-7G	☆		★		☆		★	★	☆		★	☆	★		☆	★	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100

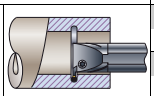




Обработка внутренних канавок

		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P 1125	P 1145	P 2135	M 1125	M 1145	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K H13A	N 1125	N 2135	N H13A	S 1125	S 1145	S 2135	S H13A	H 2135	Размеры, мм AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		20	2.00	0.20	0.20	N151.3-200-20-4G	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		25	2.39	0.18	0.18	N151.3-A094-25-4G	★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆		★	★	☆		☆		11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
			2.46	0.33	0.33	N151.3-A097-25-4G	★			★			☆	★		☆	☆		★	★			☆		11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
			2.67	0.18	0.18	N151.3-A105-25-4G		☆			☆		★			★			★		★		☆		11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
			2.79	0.33	0.33	N151.3-A110-25-4G	★			★				★			★			★					11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		30	3.00	0.20	0.20	N151.3-300-30-4G	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			3.18	0.18	0.18	N151.3-A125-30-4G	★			★			☆	★		☆	☆		★	★			☆		11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
			3.61	0.33	0.33	N151.3-A142-30-4G	★			★				★			★			★					11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		40	4.00	0.20	0.20	N151.3-400-40-4G	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			3.96	0.18	0.18	N151.3-A156-40-4G		☆			★										★		☆		11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
			4.70	0.56	0.56	N151.3-A185-40-4G	★			★				★			★			★					11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
			4.80	0.56	0.56	N151.3-A189-40-4G	★			★				★			★			★					11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		50	5.00	0.20	0.20	N151.3-500-50-4G	☆		★	☆		★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★		☆	☆	★	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		60	6.00	0.20	0.20	N151.3-600-60-4G	★			★				★			★			★					9°	-0.020	0.020	-0.050	0.050

Для канавок под стопорные кольца

		SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P 1125	M 1125	M H13A	K 1125	K H13A	N 1125	N H13A	S 1125	S H13A	Размеры, мм AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		20	1.85	0.10	0.10	N151.3-185-20-4G	★	★		★		★		★		11°	0.090	0.130	-0.050	0.050
			2.15	0.15	0.15	N151.3-215-20-4G	★	★		★		★		★		11°	0.090	0.130	-0.050	0.050
		25	2.65	0.15	0.15	N151.3-265-25-4G	★	★	☆	★	☆	☆	★	★	☆	11°	0.090	0.130	-0.050	0.050

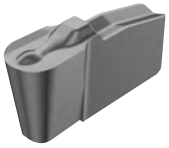
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

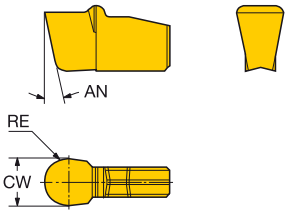
N = Нейтральное исполнение

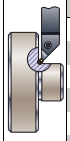
B104 B109 B130 B149 B147 H36 H35 H4

RUS

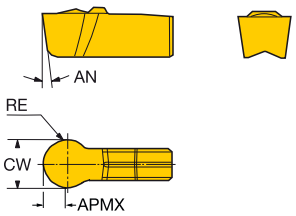
Пластины T-Max® Q-Cut для обработки выборок



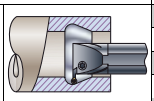


		SSC	CW	RE	REL	RER	Код заказа	P 525	M H13A	K H13A	N H13A	S H13A	Размеры, мм AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Средняя		20	2.00	1.00	1.00	1.00	N151.2-200-20-4U	★	★	★	★	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		25	3.00	1.50	1.50	1.50	N151.2-300-25-4U		★	★	★	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

Пластины T-Max® Q-Cut для профильной обработки



Профильная обработка внутренних и торцевых канавок

		SSC	CW	RE	Код заказа	P 1125	P 2135	P 4225	M 1125	M 2135	K 1125	K 2135	K 4225	N 1125	N 2135	S 1125	S 2135	H 2135	Размеры, мм AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Получистовая обработка		25	3.00	1.50	N151.3-300-25-7P	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	9°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
		30	4.00	2.00	N151.3-400-30-7P	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
		40	5.00	2.50	N151.3-500-40-7P	★			★		★			★		★			8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
		50	6.00	3.00	N151.3-600-50-7P	★			★		★			★		★			8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020

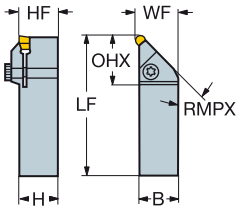
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

B104 B109 B130 B149 B147 H36 H35 H24

Державки T-Max® Q-Cut для обработки выборок

Закрепление пластин винтом



	SSC	CZC_{MS}	CDX	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	20	25 x 25	1.0	45°	24.0	**R/LS151.22-2525-20**	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0	2.5	0.74	N151.2-200-20- 4U
	25	25 x 25	1.5	45°	27.0	**R/LS151.22-2525-25**	25.0	25.0	150.0	25.6	25.0	3.0	0.74	N151.2-300-25- 4U
	30	25 x 25	2.0	45°	28.0	**R/LS151.22-2525-30**	25.0	25.0	150.0	25.8	25.0	3.5	0.73	N151.2-400-30- 4U
	40	25 x 25	2.5	45°	31.0	**R/LS151.22-2525-40**	25.0	25.0	150.0	26.1	25.0	4.5	0.73	N151.2-500-40- 4U

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие
Код заказа	Зажимной винт
R/LS151.22-2525-20	3212 012-259
R/LS151.22-2525-25	3212 012-259
R/LS151.22-2525-30	3212 012-259
R/LS151.22-2525-40	3212 012-360

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

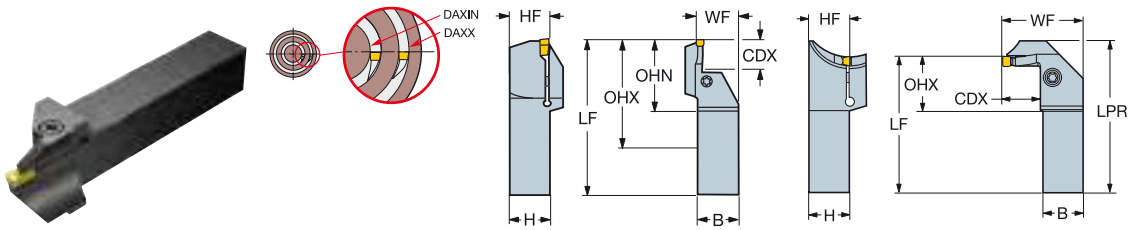
B102 F2 E1 H36 H35

RUS

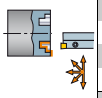
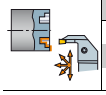
Державки T-Max® Q-Cut для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

R/LF151.37 R/LG151.37



Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	25	25 x 25	8.7	24.0	35.0	37.7	R/LF151.37-2525-024B25	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N151.3-300-25- 7G
		25 x 25	8.7	29.0	40.0	37.7	R/LF151.37-2525-029B25	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N151.3-300-25- 7G
		25 x 25	8.7	34.0	50.0	37.7	R/LF151.37-2525-034B25	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.72	N151.3-300-25- 7G
		25 x 25	15.0	64.0	100.0	37.7	RF151.37-2525-064B25	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.71	N151.3-300-25- 7G
	30	25 x 25	8.7	27.0	45.0	44.7	LF151.37-2525-027B30	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.3	0.70	N151.3-400-30- 7G
		25 x 25	8.7	32.0	50.0	44.7	R/LF151.37-2525-032B30	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.3	0.74	N151.3-400-30- 7G
		25 x 25	20.0	42.0	70.0	44.7	RF151.37-2525-042B30	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.3	0.70	N151.3-400-30- 7G
	40	25 x 25	10.7	25.0	45.0	45.7	R/LF151.37-2525-025B40	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.4	0.73	N151.3-500-40- 7G
		25 x 25	10.7	30.0	55.0	45.7	R/LF151.37-2525-030B40	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.4	0.71	N151.3-500-40- 7G
	50	25 x 25	10.7	23.0	45.0	46.7	RF151.37-2525-023B50	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.8	0.73	N151.3-600-50- 7G
	30	25 x 25	8.7	27.0	45.0	26.0	R/LG151.37-2525-027B30	25.0	25.0	159.9	150.0	47.0	25.0	3.0	0.90	N151.3-400-30- 7G
	50	25 x 25	10.7	23.0	45.0	30.2	R/LG151.37-2525-023B50	25.0	25.0	164.2	150.0	47.0	25.0	3.0	0.90	N151.3-600-50- 7G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Зажимной винт
3212 012-360

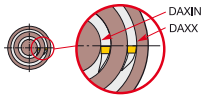
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

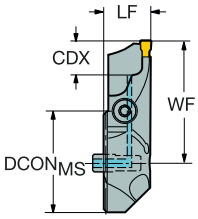
B102 F2 E1 H36 H35

Резцовые головки T-Max® Q-Cut для обработки торцевых канавок

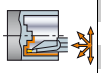
Закрепление пластин винтом

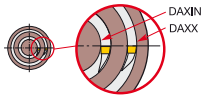
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

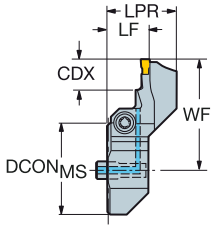




Исполнение A

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	25	32	8.7	24.0	35.0	1	570-32R/L151.3-024A25	32	14.0	37.4	10	2.0	0.09	N151.3-300-25- 7G





Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	25	32	8.7	24.0	35.0	1	570-32R/L151.3-024B25	32	23.1	14.0	37.4	10	2.0	0.13	N151.3-300-25- 7G
	50	32	10.7	23.0	45.0	1	570-32R151.3-023B50	32	30.0	18.0	41.1	10	4.0	0.16	N151.3-600-50- 7G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие	
SSC	CZC_{MS}	Винт	Трубка для подвода СОЖ
25	32	3212 012-260	5691 041-01
50	32	3212 012-310	5691 041-02

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

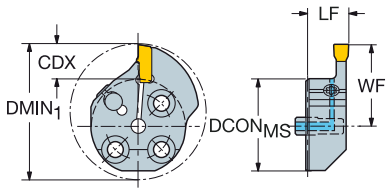
B102 F2 H36 H35 H5 H2

RUS

Резцовые головки T-Max® Q-Cut для обработки внутренних канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	20	25	8.0	35.6	13.0	1	570-25R/L151.3-08-20	25	14.0	22.1	10	3.0	0.07	N151.3-200-20- 4G
		32	8.0	42.6	13.0	1	570-32R/L151.3-08-20	32	14.0	25.6	10	3.0	0.10	N151.3-200-20- 4G
	25	25	8.0	40.0	12.5	1	570-25R/L151.3-08-25	25	14.0	22.1	10	3.0	0.07	N151.3-300-25- 7G
		32	7.0	41.6	12.5	1	570-32R/L151.3-07-25	32	14.0	24.6	10	3.0	0.10	N151.3-300-25- 7G
	30	25	8.0	40.7	12.5	1	570-25R/L151.3-08-30	25	14.0	22.1	10	3.0	0.07	N151.3-400-30- 7G
		32	8.0	42.6	12.5	1	570-32R/L151.3-08-30	32	14.0	25.6	10	3.0	0.10	N151.3-400-30- 7G
		40	6.0	48.6	12.5	1	570-40R/L151.3-06-30	40	14.0	27.6	10	3.0	0.14	N151.3-400-30- 7G
	40	32	10.0	48.0	11.5	1	570-32R/L151.3-10-40	32	14.0	27.6	10	3.0	0.10	N151.3-500-40- 7G
		40	9.0	51.6	11.5	1	570-40R/L151.3-09-40	40	14.0	30.6	10	3.0	0.15	N151.3-500-40- 7G
	50	32	10.0	48.8	11.0	1	570-32R/L151.3-10-50	32	14.0	27.6	10	3.0	0.11	N151.3-600-50- 7G
		40	9.0	51.6	11.0	1	570-40R151.3-09-50	40	14.0	30.6	10	3.0	0.16	N151.3-600-50- 7G
	60	32	13.0	47.6	10.0	1	570-32R/L151.3-13-60	32	14.0	30.6	10	3.0	0.11	N151.3-800-60- 4G
		40	12.0	54.6	10.0	1	570-40R/L151.3-12-60	40	14.0	33.6	10	3.0	0.16	N151.3-800-60- 4G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие		
SSC	CZC_{MS}	Зажимной винт	Трубка для подвода СОЖ	Гайка
20	25-32	5513 017-03	5691 041-01	5534 021-01
25	25-32	5513 017-03	5691 041-01	5534 021-01
30	25-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01
40	32-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01
50	32-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01
60	32-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01

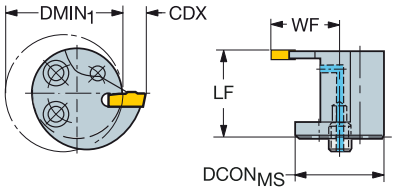
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B102 F2 H36 H35 H5 H2

Резцовые головки T-Max® Q-Cut для обработки внутренних канавок

Пружинное крепление

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

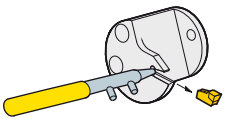


	SSC	CZCMS	CDX	DMIN1	CNSC	Код заказа	DCONMS	LF	WF	BAR	KG	MIID
							Размеры, мм					
	20	16	8.5	25.0	1	R/LAG551.31-160808-20	16	8.0	16.5	10	0.03	N151.3-200-20- 4G
		16	3.5	20.0	1	R/LAG551.31-161603-20	16	16.0	11.5	10	0.03	N151.3-200-20- 4G
	25	16	5.6	22.0	1	R/LAG551.31-161605-25	16	15.9	13.6	10	0.02	N151.3-265-25- 4G
		20	11.6	32.0	1	R/LAG551.31-201011-25	20	9.9	21.6	10	0.04	N151.3-265-25- 4G
		20	4.6	25.0	1	R/LAG551.31-202004-25	20	19.9	14.6	10	0.04	N151.3-265-25- 4G
	30	20	4.5	25.0	1	R/LAG551.31-202004-30	20	19.5	14.5	10	0.04	N151.3-300-30- 4G
		25	14.5	40.0	1	R/LAG551.31-251214-30	25	12.0	27.0	10	0.06	N151.3-300-30- 4G
		25	6.5	32.0	1	R/LAG551.31-252506-30	25	24.5	19.0	10	0.08	N151.3-300-30- 4G
	40	25	6.6	32.0	1	RAG551.31-252506-40	25	24.5	19.2	10	0.08	N151.3-400-40- 4G
		32	17.6	50.0	1	R/LAG551.31-321617-40	32	15.5	33.7	10	0.01	N151.3-400-40- 4G
		32	7.6	40.0	1	R/LAG551.31-323207-40	32	31.5	23.7	10	0.14	N151.3-400-40- 4G
	50	40	19.5	60.0	1	R/LAG551.31-402019-50	40	19.5	39.5	10	0.22	N151.3-500-50- 4G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

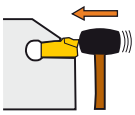
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Принадлежности (заказываются отдельно)



Ключ для закрепления пластины

5680 057-021



Резцовые головки типа T-Max Q-Cut® SL не имеют отверстий для базирования этого специального ключа, поэтому для закрепления пластин используются небольшие резиновые молоточки, а для удаления – конец ключа с желтой рукояткой.

B102 F2 H36 H35 H5 H2

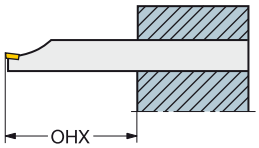
RUS

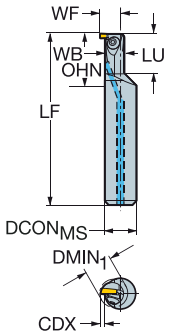
Расточные оправки T-Max® Q-Cut для обработки внутренних канавок

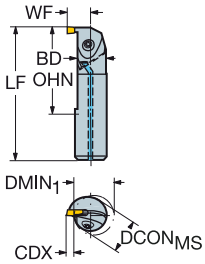
Закрепление пластин винтом

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

DSGN 1 2







	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	DSGN	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	WB	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	20	16	2.0	12.0	20.0	64.0	27.0	1	1	R/LAG151.32-16M12-20	16	9.5	150.0	10.0	10	2.5	0.22	N151.3-200-20- 4G
	25	16	4.0	15.0	20.0	64.0	27.0	1	1	R/LAG151.32-16M15-25	16	10.5	150.0	12.0	10	2.5	0.21	N151.3-265-25- 4G
	30	20	4.5	16.0	21.0	80.0	21.5	1	1	R/LAG151.32-20Q16-30	20	11.0	180.0	14.3	10	2.5	0.40	N151.3-300-30- 4G
	40	20	5.0	18.0	23.0	80.0	23.0	1	1	R/LAG151.32-20Q18-40	20	12.5	180.0	14.8	10	3.5	0.42	N151.3-400-40- 4G
	20	16	3.5	20.0		64.0	24.0	1	2	R/LAG151.32-16M-20	16		150.0	11.5	10	2.5	0.22	N151.3-200-20- 4G
		20	4.5	25.0		80.0	30.0	1	2	R/LAG151.32-20Q-20	20		180.0	14.5	10	2.5	0.42	N151.3-200-20- 4G
	25	16	3.5	20.0		64.0	24.2	1	2	R/LAG151.32-16M-25	16		150.0	11.6	10	3.0	0.21	N151.3-265-25- 4G
		20	4.6	25.0		80.0	30.0	1	2	R/LAG151.32-20Q-25	20		180.0	14.6	10	3.0	0.42	N151.3-265-25- 4G
		25	6.1	32.0		100.0	32.2	1	2	R/LAG151.32-25R-25	25		200.0	18.6	10	3.0	0.70	N151.3-265-25- 4G
	30	20	4.5	25.0		80.0	32.2	1	2	R/LAG151.32-20Q-30	20		180.0	14.5	10	3.5	0.41	N151.3-300-30- 4G
		25	6.0	32.0		100.0	30.0	1	2	R/LAG151.32-25R-30	25		200.0	18.5	10	3.5	0.70	N151.3-300-30- 4G
	40	25	6.1	32.0		100.0	32.2	1	2	R/LAG151.32-25R-40	25		200.0	18.5	10	4.5	0.69	N151.3-400-40- 4G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Комплектующие
Зажимной винт
5512 031-03

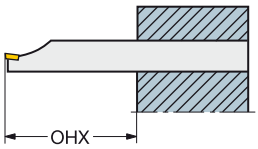
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

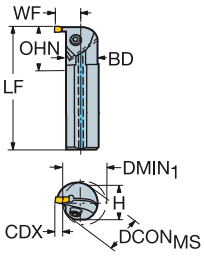
B102 F2 G1 H36 H35 H5

Расточные оправки T-Max® Q-Cut для обработки внутренних канавок

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ





	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	25	32	7.1	40.0	128.0	36.3	1	**R/LAG151.32-32S-25**	32	30.0	250.0	23.1	10	3.0	1.41	N151.3-265-25- 4G
	30	32	7.0	40.0	128.0	36.2	1	**R/LAG151.32-32S-30**	32	30.0	250.0	23.0	10	3.5	1.43	N151.3-300-30- 4G
	40	32	7.1	40.0	128.0	36.3	1	**R/LAG151.32-32S-40**	32	30.0	250.0	23.1	10	4.5	1.42	N151.3-400-40- 4G
		40	8.1	50.0	160.0	42.3	1	**R/LAG151.32-40T-40**	40	37.0	300.0	28.1	10	4.5	2.64	N151.3-400-40- 4G
	50	32	7.0	40.0	128.0	36.3	1	**RAG151.32-32S-50**	32	30.0	250.0	23.0	10	5.0	1.45	N151.3-500-50- 4G
		40	8.0	50.0	160.0	42.3	1	**RAG151.32-40T-50**	40	37.0	300.0	28.0	10	5.0	2.63	N151.3-500-50- 4G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
SSC	CZC$_{MS}$	Зажимной винт
25	32	5512 031-03
30	32	5512 031-03
40	32-40	3212 012-359
50	32-40	3212 012-359

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

B102

F2

G1

H36

H35

H5

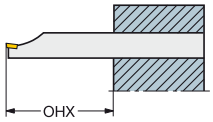
SANDVIK Coromant

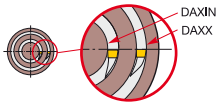
RUS

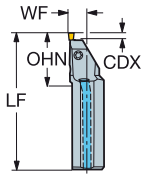
Расточные оправки T-Max® Q-Cut для обработки торцевых канавок

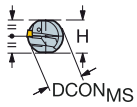
Закрепление пластин винтом

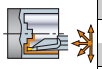
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ









	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	H	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	MIID
	25	25	5.3	18.0	101.0	62.5	31.4	1	R/LAF151.37-25-024A25	25	23.0	200.0	12.8	0.1	10	3.0	0.62	N151.3-300-25- 7G
	30	25	5.3	16.0	101.0	62.5	31.4	1	R/LAF151.37-25-024A30	25	23.0	200.0	12.8	0.1	10	3.0	0.63	N151.3-400-30- 7G
		25	12.0	16.0	55.0	62.5	31.4	1	R/LAF151.37-25-025A30	25	23.0	200.0	12.8	0.1	10	3.5	0.62	N151.3-400-30- 7G
	50	40	6.3	23.0	400.0	100.0	50.0	1	R/LAF151.37-40-035A50	40	37.0	300.0	20.8	0.1	10	5.0	2.40	N151.3-600-50- 7G
		40	15.0	23.0	80.0	100.0	50.0	1	R/LAF151.37-40-036A50	40	37.0	300.0	20.8	0.1	10	5.0	2.37	N151.3-600-50- 7G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
SSC	CZC_{MS}	Зажимной винт
25	25	3212 012-257
30	25	3212 012-257
50	40	3212 012-359

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

B102 F2 G1 H36 H35 H5

CoroThread® 266

Для обработки канавок под стопорные кольца и других неглубоких канавок

B

Область применения

- Обработка неглубоких канавок
- Обработка канавок под стопорные кольца
- От малых до средних подач

C

Области применения по ISO:

P M K N S

D

Преимущества и особенности

- Высокая повторяемость позиционирования пластин
- Стабильное решение с низким риском возникновения вибраций
- Экономически эффективное решение с тремя режущими кромками
- Обработка наружных и внутренних канавок
- Острые режущие кромки для получения высококачественных канавок
- Режущую пластину легко идентифицировать: на ней проштампована ширина стопорного кольца, для которого предназначена получаемая канавка

E

www.sandvik.coromant.com/corothread266

Пластины

- Сплав GC1135
- Геометрия для обеспечения низких сил резания

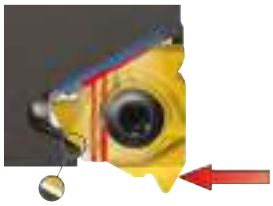
F

Инструменты

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

Надёжное крепление iLock™

Режущая пластина с пазами жёстко фиксируется по Т-образным направляющим гнезда державки. В результате исключаются любые смещения режущей пластины, вызванные изменением силы резания.



Режущие пластины могут закрепляться в державках CoroThread 266. Для обеспечения корректного угла наклона необходимо использовать опорную пластину с углом 0°.

G

H

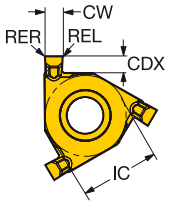
B113 B114 H35

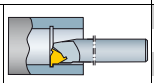
SANDVIK Coromant

RUS

Пластины CoroThread® 266 для обработки канавок

Для обработки канавок под стопорные кольца и неглубоких канавок



			CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм				
								1135	1135	1135	1135	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Получистовая обработка		16	1.10	0.08	0.08	1.3	254R/LG-16CC01-110	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			1.30	0.08	0.08	1.6	254R/LG-16CC01-130	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			1.60	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-160	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			1.85	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-185	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			2.15	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-215	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
		22	2.15	0.08	0.08	2.2	254R/LG-22CC01-215	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			2.65	0.15	0.15	2.2	254R/LG-22CC01-265	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			3.15	0.15	0.15	2.2	254R/LG-22CC01-315	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			4.15	0.15	0.15	2.6	254R/LG-22CC01-415	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внимание!

Пластины правого исполнения можно использовать в державках для наружной обработки правого исполнения и в державках для внутренней обработки левого исполнения, а пластины левого исполнения - в державках для наружной обработки левого исполнения и в державках для внутренней обработки правого исполнения.

При использовании расточных оправок CoroThread® 266 с этими режущими пластинами следует применять опорную пластину, обеспечивающую угол наклона 0°, см. стр. C75

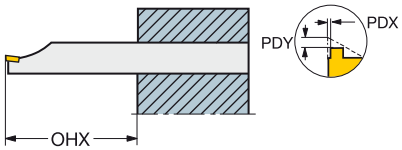
B114 B130 B149 B148 H36 H26

Расточные оправки CoroThread® 266 для обработки канавок

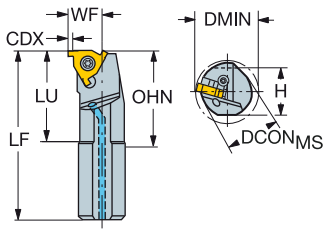
Закрепление пластин винтом

Внутренний подвод СОЖ

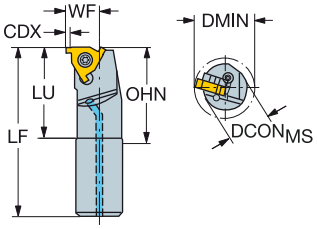
266R/LL,
254R/LG



254R/LKF



254R/LKF-R



Цилиндрический хвостовик с лыской

	CZC$_{MS}$	CDX	DMIN$_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	16	1.3	20.0	27.0	48.0	27.0	1	**254R/LKF-16-16**	16	15.0	201.0	12.0	10	3.0	0.30	254RG-16CC..
	22	20	2.2	25.0	34.2	60.0	34.2	1	**254R/LKF-20-22**	20	18.0	251.0	15.0	10	5.0	0.53	254RG-22CC..

Цилиндрический хвостовик

	CZC$_{MS}$	CDX	DMIN$_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	16	1.3	20.0	27.0	48.0	27.0	1	**254R/LKF-16-16-R**	16	125.0	12.0	10	3.0	0.20	254RG-16CC..
	22	20	2.2	25.0	48.0	60.0	48.0	1	**254R/LKF-20-22-R**	20	141.0	15.0	10	5.0	0.32	254RG-22CC..

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Без опорных пластин

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Для больших диаметров, используйте оправки 266R/LKF с опорной пластиной 0°.

Применяя пластины CoroThread 266 типа 254R/LG для обработки канавок под стопорные кольца, необходимо использовать пластины правого исполнения в державках левого исполнения и пластины левого исполнения в державках правого.

		Комплектующие
	CZC$_{MS}$	Винт
16	16	5513 020-02
22	20	5513 020-07

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

B113 F2 G1 H36 H5 H27

SANDVIK Coromant

RUS

CoroTurn® XS

Растачивание, обработка торцевых канавок и нарезание резьбы на мелкоразмерных деталях

Область применения

- Растачивание
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Профильное точение
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Фаска под отрезку
- Резьбонарезание

Области применения по ISO:

P M N S H O

Преимущества и особенности

- Оптимизированы для обработки мелких высококачественных элементов
- Высокая точность и повторяемость позиционирования
- Надежная и простая в использовании система крепления
- Шлифованные режущие кромки для обеспечения высокой точности размеров
- Повышение стойкости инструмента путем сведения микровибраций к минимуму за счет цилиндрического твердосплавного хвостовика
- Зажимная гайка упрощает замену режущего инструмента с цилиндрическим твердосплавным хвостовиком

www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

Внутренний подвод СОЖ

- Конструкция державок обеспечивает внутреннюю высокоточную подачу СОЖ
- Возможность выбора направления подачи СОЖ для улучшения эвакуации стружки и повышения безопасности обработки

Точность позиционирования

Точная установка в расточной оправке благодаря установочному штифту

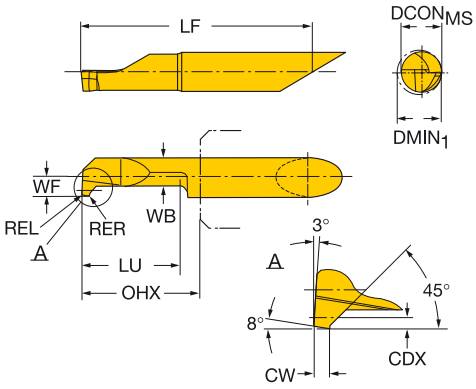
Режущие инструменты

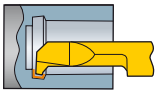
Точение	Обратное растачивание	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильное точение	Резьбонарезание
A272	A271	B116	B117	B120	B121	C60

Адаптеры

Coromant Capto®	Призматический хвостовик	Цилиндрический хвостовик с лыской
F22	F33	F42

Вставки CoroTurn® XS для обработки фаски под отрезку



	CZC_{MS}	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	$DMIN_1$	LU	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм $DCON_{MS}$	WB	LF	WF
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	15.0	18.0	CXS-05GX100-5215R/L	★	★	★	★	★	5	3.8	37.3	2.5
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	20.0	23.0	CXS-05GX100-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	25.0	28.0	CXS-05GX100-5225R/L	★	★	★	★	★	5	3.8	47.3	2.5
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	30.0	33.0	CXS-05GX100-5230R	★	★	★	★	★	5	3.8	52.3	2.5

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

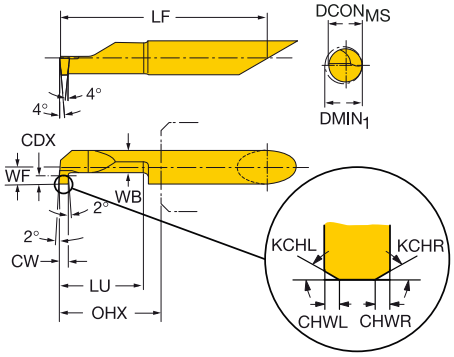
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

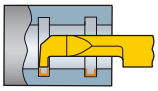
Допуски:		
	CWTOLL	CWTOLU
CXS-xxGX	0.000	0.050

F2 B135 B149 H36 H22

RUS

Вставки CoroTurn® XS для обработки канавок





CZC$_{MS}$	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN$_1$	LU	OHX	Код заказа	P	M	N	S	H	O	Размеры, мм DCON$_{MS}$	WB	LF	WF
											1025	1025	1025	1025	7015	1025				
4	0.50	45°	45°	0.04	0.04	0.4	2.0	9.0	12.0	CXS-04G050-2009L	★	★	★	★		★	4	1.2	26.3	2.0
4	0.50	45°	45°	0.04	0.04	0.4	2.0	12.0	15.0	CXS-04G050-2012R/L	★	★	★	★		★	4	1.2	29.3	2.0
4	0.70	45°	45°	0.04	0.04	0.6	3.0	16.0	19.0	CXS-04G070-3016R/L	★	★	★	★		★	4	2.0	33.3	2.0
4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	10.0	13.0	CXS-04G078-4210R	★	★	★	★		★	4	3.0	27.3	2.0
4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04G078-4215R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	32.3	2.0
4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	20.0	23.0	CXS-04G078-4220R	★	★	★	★		★	4	3.0	37.3	2.0
4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	25.0	28.0	CXS-04G078-4225R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	42.3	2.0
4	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	10.0	13.0	CXS-04G100-4210R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	27.3	2.0
4	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04G100-4215R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	32.3	2.0
4	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	20.0	23.0	CXS-04G100-4220R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	37.3	2.0
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G078-5210R	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G078-5215R	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	2.5
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G078-5220R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G078-5225L	★	★	★	★		★	5	3.8	47.3	2.5
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G078-5230R	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G078-5235R	★	★	★	★		★	5	3.8	57.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G100-5210R	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G100-5220R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G100-5230R	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G100-5235R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	57.3	2.5
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G117-5210R	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G117-5215L	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	2.5
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G117-5220R	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G117-5230L	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G117-5235R	★	★	★	★		★	5	3.8	57.3	2.5
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G150-5210R	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G150-5215R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	2.5
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G150-5220R	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G150-5225L	★	★	★	★		★	5	3.8	47.3	2.5
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G150-5230R	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G150-5235R	★	★	★	★		★	5	3.8	57.3	2.5
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G157-5215R	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	2.5
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G157-5220R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G157-5225L	★	★	★	★		★	5	3.8	47.3	2.5
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G157-5230R	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G198-5210L	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5
5	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G198-5215R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	2.5
5	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G198-5225R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	47.3	2.5
5	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G198-5230R	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5
5	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G200-5210R	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5
5	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G200-5220R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5
5	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G200-5230R	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5

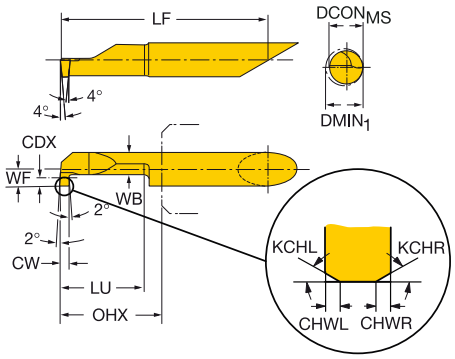
Размер CZC$_{MS}$ должен соответствовать размеру CZC$_{WS}$ держателя.

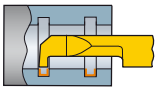
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxG	0.00	0.05	0.00	0.02

F2 B135 B149 H36 H22

Вставки CoroTurn® XS для обработки канавок





CZC$_{MS}$	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN$_1$	LU	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	Размеры, мм DCON$_{MS}$	WB	LF	WF
6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G078-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0
6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G078-6215R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0
6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G078-6225R	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0
6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G078-6230L	★	★	★	★		★	6	4.0	52.3	3.0
6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G078-6235R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	57.3	3.0
6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G100-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0
6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G100-6215L	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0
6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G100-6215R	★	★	★	★	★	★	6	4.0	37.3	3.0
6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G100-6225R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0
6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G100-6235R	★	★	★	★		★	6	4.0	57.3	3.0
6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	40.0	43.0	CXS-06G100-6240R	★	★	★	★		★	6	4.0	62.3	3.0
6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G117-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0
6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G117-6215R	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0
6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	20.0	23.0	CXS-06G117-6220R	★	★	★	★		★	6	4.0	42.3	3.0
6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G117-6225R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0
6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G117-6230R	★	★	★	★		★	6	4.0	52.3	3.0
6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	40.0	43.0	CXS-06G117-6240R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	62.3	3.0
6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G150-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0
6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G150-6215L	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0
6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G150-6215R	★	★	★	★	★	★	6	4.0	37.3	3.0
6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G150-6225R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0
6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G150-6230R	★	★	★	★		★	6	4.0	52.3	3.0
6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G150-6235R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	57.3	3.0
6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G157-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0
6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G157-6215R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0
6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G157-6225R	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0
6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G157-6230L	★	★	★	★		★	6	4.0	52.3	3.0
6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G157-6235R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	57.3	3.0
6	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G198-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0
6	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G198-6215R	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0
6	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G198-6225R	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0
6	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G198-6235R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	57.3	3.0
6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G200-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0
6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G200-6215R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0
6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G200-6225R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0
6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G200-6230R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	52.3	3.0

Размер CZC$_{MS}$ должен соответствовать размеру CZC$_{WS}$ держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

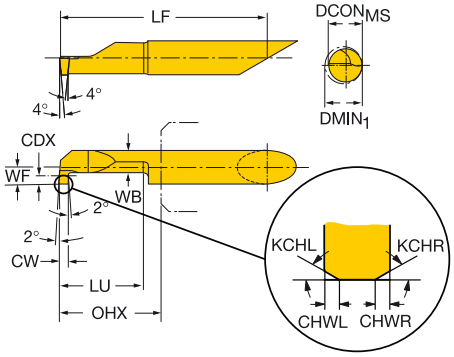
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxG	0.00	0.05	0.00	0.02

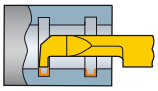
F2 B135 B149 H36 H22

SANDVIK Coromant

RUS

Вставки CoroTurn® XS для обработки канавок





CZC$_{MS}$	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN$_1$	LU	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	Размеры, мм DCON$_{MS}$	WB	LF	WF
7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G078-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G078-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G078-7225R	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5
7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G078-7230R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	52.3	3.5
7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G078-7235R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5
7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G078-7240R	★	★	★	★		★	7	4.3	62.3	3.5
7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G100-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G100-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G100-7225R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5
7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G100-7230R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	52.3	3.5
7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G100-7235R	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G100-7240R	★	★	★	★		★	7	4.3	62.3	3.5
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G117-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G117-7215R	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G117-7225R	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G117-7230R	★	★	★	★		★	7	4.3	52.3	3.5
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G117-7235R	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G117-7240R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	62.3	3.5
7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G150-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G150-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G150-7225R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5
7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G150-7235R	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5
7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G150-7240R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	62.3	3.5
7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G157-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G157-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	20.0	23.0	CXS-07G157-7220L	★	★	★	★		★	7	4.3	42.3	3.5
7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G157-7225R	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5
7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G157-7235R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5
7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G157-7240L	★	★	★	★		★	7	4.3	62.3	3.5
7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G198-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G198-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G198-7230L	★	★	★	★		★	7	4.3	52.3	3.5
7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G198-7235R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5
7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G200-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G200-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	20.0	23.0	CXS-07G200-7220R	★	★	★	★		★	7	4.3	42.3	3.5
7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G200-7225R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5
7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G200-7235R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5

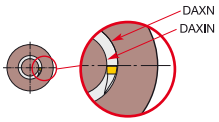
Размер CZC$_{MS}$ должен соответствовать размеру CZC$_{WS}$ держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

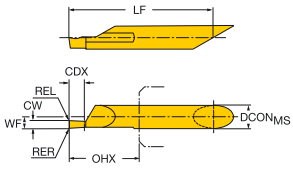
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxG	0.00	0.05	0.00	0.02

F2 B135 B149 H36 H22

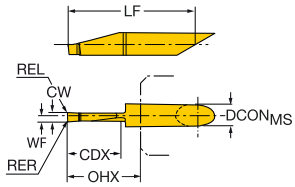
Вставки CoroTurn® XS для обработки торцевых канавок



DSGN 1

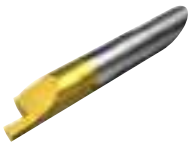


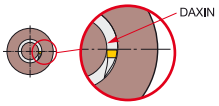
2

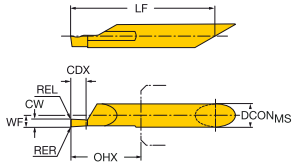


Исполнение A

	CZC$_{MS}$	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	OHX	DSGN	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	DCON$_{MS}$	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
	6	1.00	0.15	0.15	2.0	4.2	18.0	1	CXS-06F100-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	1.50	0.15	0.15	3.0	3.2	18.0	1	CXS-06F150-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	2.00	0.15	0.15	4.0	2.2	18.0	1	CXS-06F200-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	2.50	0.15	0.15	5.0	1.2	18.0	1	CXS-06F250-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	3.00	0.15	0.15	6.0	0.2	18.0	1	CXS-06F300-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	2.00	0.20	0.20	15.0	11.0	20.0	2	CXS-08F200-8015AR/L	★	★	★	★	★	8	44.3	1.6	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	2.50	0.20	0.20	10.0	5.0	15.0	2	CXS-08F250-8010AR/L	★	★	★	★	★	8	39.3	1.8	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	3.00	0.20	0.20	10.0	4.0	15.0	2	CXS-08F300-8010AR/L	★	★	★	★	★	8	39.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	3.00	0.20	0.20	15.0	9.0	20.0	2	CXS-08F300-8015AR/L	★	★	★	★	★	8	44.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	4.00	0.20	0.20	10.0	2.0	15.0	2	CXS-08F400-8010AR/L	★	★	★	★	★	8	39.3	2.5	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	4.00	0.20	0.20	15.0	7.0	20.0	2	CXS-08F400-8015AR/L	★	★	★	★	★	8	44.3	2.5	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	3.00	0.20	0.20	20.0	14.0	28.0	2	CXS-10F300-10020AR/L	★	★	★	★	★	10	52.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	3.00	0.20	0.20	25.0	19.0	33.0	2	CXS-10F300-10025AR/L	★	★	★	★	★	10	57.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	3.00	0.20	0.20	30.0	24.0	38.0	2	CXS-10F300-10030AR/L	★	★	★	★	★	10	62.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	4.00	0.20	0.20	20.0	12.0	28.0	2	CXS-10F400-10020AR/L	★	★	★	★	★	10	52.3	2.7	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	4.00	0.20	0.20	25.0	17.0	33.0	2	CXS-10F400-10025AR/L	★	★	★	★	★	10	57.3	2.7	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	4.00	0.20	0.20	30.0	22.0	38.0	2	CXS-10F400-10030AR/L	★	★	★	★	★	10	62.3	2.7	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	5.00	0.20	0.20	20.0	10.0	28.0	2	CXS-10F500-10020AR/L	★	★	★	★	★	10	52.3	3.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	5.00	0.20	0.20	25.0	15.0	33.0	2	CXS-10F500-10025AR/L	★	★	★	★	★	10	57.3	3.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	5.00	0.20	0.20	30.0	20.0	38.0	2	CXS-10F500-10030AR/L	★	★	★	★	★	10	62.3	3.1	0.000	0.050	-0.02	0.02







Исполнение B

	CZC$_{MS}$	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	DCON$_{MS}$	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
	6	1.00	0.15	0.15	2.0	4.2	18.0	CXS-06F100-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	1.50	0.15	0.15	3.0	3.2	18.0	CXS-06F150-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	2.00	0.15	0.15	4.0	2.2	18.0	CXS-06F200-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	2.50	0.15	0.15	5.0	1.2	18.0	CXS-06F250-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	3.00	0.15	0.15	6.0	0.2	18.0	CXS-06F300-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02

Размер CZC$_{MS}$ должен соответствовать размеру CZC$_{WS}$ держателя.

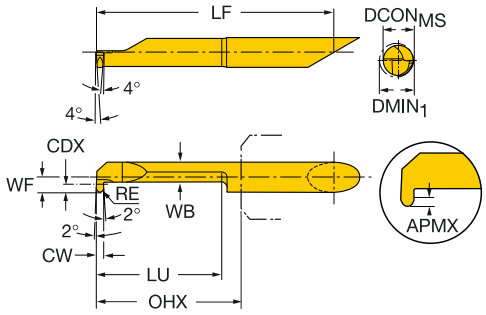
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

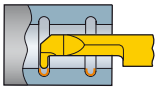
F2 B135 B149 H36 H22

SANDVIK Coromant

RUS

Вставки CoroTurn® XS для профильной обработки





CZC$_{MS}$	CW	RE	CDX	DMIN$_1$	LU	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCON$_{MS}$	WB	LF	WF
4	1.17	0.58	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04R058-4215R	★	★	★	★	★	4	3.0	32.3	2.0
4	1.00	0.50	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04R100-4215R/L	★	★	★	★	★	4	3.0	32.3	2.0
5	1.17	0.58	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R058-5220R/L	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.63	0.81	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R081-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.98	0.99	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R099-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.00	0.50	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R100-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.50	0.75	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R150-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
5	2.00	1.00	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R200-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
6	1.17	0.58	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R058-6225R/L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
6	1.63	0.81	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R081-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
6	1.98	0.99	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R099-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
6	1.00	0.50	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R100-6225R/L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
6	1.50	0.75	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R150-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
6	2.00	1.00	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R200-6225R/L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
7	1.17	0.58	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R058-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
7	1.63	0.81	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R081-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
7	1.98	0.99	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R099-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
7	1.00	0.50	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R100-7230R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
7	1.50	0.75	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R150-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
7	2.00	1.00	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R200-7230R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5

Размер CZC$_{MS}$ должен соответствовать размеру CZC$_{WS}$ держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxR	0.000	0.050	-0.02	0.02

F2 B135 B149 H36 H22

CoroCut® MB

Для внутренней обработки с высокой точностью

B

Область применения

- Для внутренней обработки мелкоразмерных отверстий
- Фаска под отрезку
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Профильная обработка
- Точение
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Резьбонарезание

C

Области применения по ISO:

P M N S H O

Преимущества и особенности

D

- Обработка без вибраций
- Быстрая настройка инструмента и режущей головки
- Жёсткое высокоточное соединение между головкой и державкой
- Сменная режущая головка с торцевым креплением
- Острые режущие кромки
- Геометрии и сплавы для обработки всех материалов
- Твердосплавные хвостовики для обработки с большим вылетом
- Внутренний подвод СОЖ
- Закрепление во втулках Easyfix
- Головка для обработки канавок с широким выбором значений ширины и радиуса при вершине — в том числе для обработки стандартизованных канавок, например под уплотнительные и стопорные кольца

E

www.sandvik.coromant.com/corocutmb

EasyFix

Цилиндрические стальные и твердосплавные расточные оправки следует использовать с втулками EasyFix для точного позиционирования по высоте центров.

Расточные оправки CoroCut® MB

Для обеспечения стабильности и геометрической проходимости расточные оправки имеют конструкцию с эксцентриковой головкой овального сечения.

F

Адаптеры

- Оправки Coromant Capto® для CoroTurn® XS
См. стр. F22.
- Державки CoroTurn® XS
См. стр. F33.
- Оправки CoroTurn® XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками
См. стр. F42.

Головки

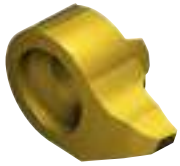
G

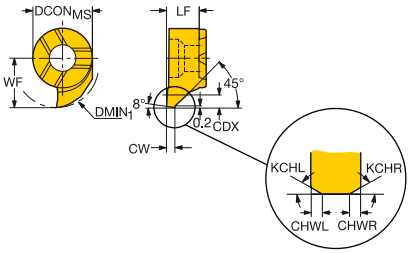
	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильное точение	Точение	Контурная обработка	Обратное растачивание	Резьбонарезание
	MB-..GX	MB-..G	MB-F	MB-..R	MB..T045	MB..TE93	MB..B	MB..TH
Ширина пластины, мм	1.00	0.73-3.00	1.00-3.00					
Стр.	B123	B124	B127	Веб-сайт	Веб-сайт	Веб-сайт	Веб-сайт	C67

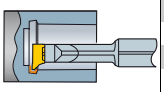
H

RUS

Твердосплавные головки CoroCut® MB для обработки фаски под отрезку





	CZC$_{MS}$	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN$_1$	Код заказа	P	M	N	S	O	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF
										1025	1025	1025	1025	1025			
	07	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	10.0	MB-07GX100-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8

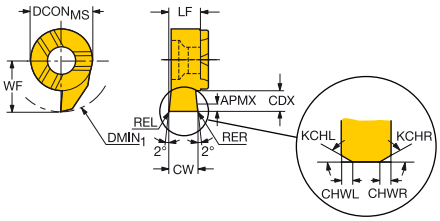
Размер CZC$_{MS}$ должен соответствовать размеру CZC$_{WS}$ держателя.

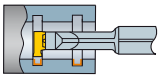
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:		
	CWTOLL	CWTOLU
MB..GX	0.000	0.050

F2 B134 B149 H36 H25

Твердосплавные головки CoroCut® MB для обработки канавок



	CZC$_{MS}$	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN$_1$	Код заказа	P	M	N	S	H	O	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF
												1025	1025	1025	1025	7015	1025			
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G100-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G100-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G100-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G100-00-11R	★	★	★	★	★	★	7	3.9	6.8
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	3.1	12.0	MB-07G100-00-12L	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	3.1	12.0	MB-07G100-00-12R	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G150-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G150-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G150-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G150-00-11R	★	★	★	★	★	★	7	3.9	6.8
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G150-00-12L	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G150-00-12R	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G200-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G200-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G200-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G200-00-11R	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G200-00-12L	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G200-00-12R	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
	07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G250-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G250-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G250-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G250-00-11R	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G300-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G300-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G300-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G300-00-11R	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G318-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G318-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G318-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G318-00-11R	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8

Размер CZC$_{MS}$ должен соответствовать размеру CZC$_{WS}$ держателя.

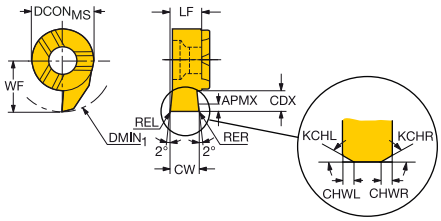
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

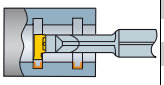
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MB..G	0.00	0.05	-0.02	0.02

F2 B134 B149 H36 H25

RUS

Твердосплавные головки CoroCut® MB для обработки канавок





CZCMS	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN1	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	Размеры, мм DCONMS	LF	WF
09	1.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G100-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.2	9.0
09	1.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G100-00-14R	★	★	★	★		★	9	5.2	9.0
09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G150-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G150-00-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G150-00-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G150-00-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G150-00-17L	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G150-00-17R	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
09	1.50	0.20	0.20					4.0	16.0	MB-09G150-02-16L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	1.50	0.20	0.20					4.0	16.0	MB-09G150-02-16R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G200-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G200-00-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G200-00-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G200-00-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G200-00-17L	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G200-00-17R	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
09	2.00	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G200-02-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	2.00	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G200-02-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	2.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G200-02-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	2.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G200-02-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G250-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G250-00-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G250-00-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G250-00-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G250-00-17L	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G250-00-17R	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
09	2.50	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G250-02-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	2.50	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G250-02-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G300-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G300-00-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G300-00-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G300-00-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G300-00-17L	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G300-00-17R	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
09	3.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G300-02-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	3.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G300-02-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
09	3.18			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G318-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	3.18			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G318-00-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	3.18	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G318-02-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	3.18	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G318-02-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
11	1.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G150-02-20L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
11	1.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G150-02-20R	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
11	2.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G200-02-20L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
11	2.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G200-02-20R	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
11	2.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G250-02-20L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
11	2.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G250-02-20R	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
11	3.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G300-02-20L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
11	3.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G300-02-20R	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
11	3.18	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G318-02-20L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
11	3.18	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G318-02-20R	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
11	4.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G400-02-20L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
11	4.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G400-02-20R	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

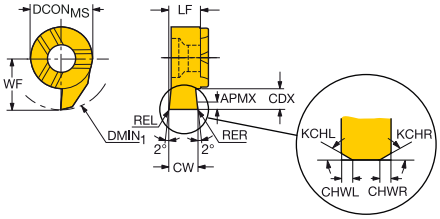
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MB..G	0.00	0.05	-0.02	0.02

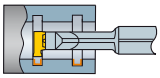
F2 B134 B149 H36 H25

SANDVIK Coromant

Твердосплавные головки CoroCut® MB для обработки канавок

Для канавок под стопорные кольца



	CZC$_{MS}$	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN$_1$	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF
	07	0.73	45°	45°	0.04	0.04	1.2	10.0	MB-07G070-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.8	5.8
	07	0.83	45°	45°	0.04	0.04	1.3	10.0	MB-07G080-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.8	5.8
	07	0.93	45°	45°	0.04	0.04	1.5	10.0	MB-07G090-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.8	5.8
	07	1.20	45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G120-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8
	07	1.40	45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G140-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8
	07	1.70	45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G170-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8
	09	0.73	45°	45°	0.04	0.04	1.2	14.0	MB-09G070-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	9.0
	09	0.83	45°	45°	0.04	0.04	1.3	14.0	MB-09G080-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	9.0
	09	0.93	45°	45°	0.04	0.04	1.5	14.0	MB-09G090-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	9.0
	09	1.20	45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G120-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0
	09	1.40	45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G140-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0
	09	1.70	45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G170-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0

Размер CZC$_{MS}$ должен соответствовать размеру CZC$_{WS}$ держателя.

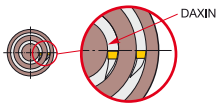
R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

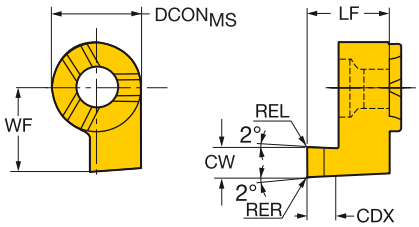
Допуски:		
	CWTOLL	CWTOLU
MB..G (CIRCLIP)	0.000	0.030

F2 B134 B149 H36 H25

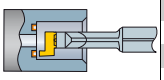
RUS

Твердосплавные головки CoroCut® MB для обработки торцевых канавок

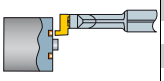




Исполнение A

	CZCMS	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CDX	DAXIN	OHN	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCONMS	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
	09	1.00			45°	45°	0.40	1.5	12.0		MB-09FA100-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	9.0	0.000	0.050		
	09	1.50	0.20	0.20				2.5	11.0		MB-09FA150-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	09	2.00	0.20	0.20				5.0	10.0		MB-09FA200-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	09	2.50	0.20	0.20				5.0	9.0		MB-09FA250-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	09	3.00	0.20	0.20				5.0	8.0		MB-09FA300-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	09	3.18	0.20	0.20				5.0	7.6	10.3	MB-09FA318-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	11	3.00	0.20	0.20				10.0	10.0		MB-11FA300-02-16R/L	★	★	★	★	★	11	15.8	11.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	11	4.00	0.20	0.20				10.0	8.0		MB-11FA400-02-16R/L	★	★	★	★	★	11	15.8	11.5	0.000	0.050	-0.02	0.02

Исполнение B

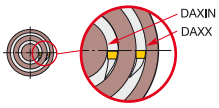
	CZCMS	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CDX	DAXIN	OHN	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCONMS	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
	09	1.00			45°	45°	0.40	1.5	10.0		MB-09FB100-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	7.0	0.000	0.050		
	09	1.50	0.20	0.20				2.5	9.0		MB-09FB150-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	7.5	0.000	0.050	-0.02	0.02
	09	2.00	0.20	0.20				5.0	8.0		MB-09FB200-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	8.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	09	2.50	0.20	0.20				5.0	7.0		MB-09FB250-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	8.5	0.000	0.050	-0.02	0.02
	09	3.00	0.20	0.20				5.0	6.0		MB-09FB300-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	09	3.18	0.20	0.20				5.0	5.6	10.3	MB-09FB318-02-12R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.2	0.000	0.030	0.02	0.02
	11	3.00	0.20	0.20				10.0	10.0		MB-11FB300-02-16R/L	★	★	★	★	★	11	15.8	11.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	11	4.00	0.20	0.20				10.0	8.0		MB-11FB400-02-16R/L	★	★	★	★	★	11	15.8	12.0	0.000	0.050	-0.02	0.02

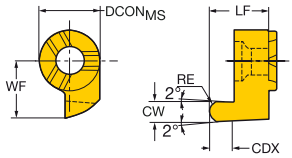
Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

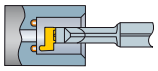
F2 B134 B149 H36 H25

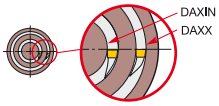
Твердосплавные головки CoroCut® MB для обработки торцевых канавок

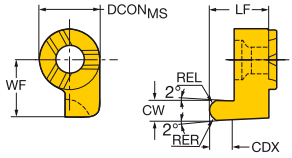




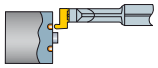
Исполнение A

	CZCMS	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCONMS	LF	WF
	09	1.00	0.50	0.50	1.5	12.0	MB-09FAR100-05-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	9.0
	09	1.50	0.75	0.75	2.5	11.0	MB-09FAR150-075-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	9.0
	09	2.00	1.00	1.00	5.0	10.0	MB-09FAR200-10-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0
	09	2.50	1.25	1.25	5.0	9.0	MB-09FAR250-125-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0
	09	3.00	1.50	1.50	5.0	8.0	MB-09FAR300-15-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0





Исполнение B

	CZCMS	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCONMS	LF	WF
	09	1.00	0.50	0.50	1.5	10.0	MB-09FBR100-05-12R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	7.0
	09	1.50	0.75	0.75	2.5	9.0	MB-09FBR150-075-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	7.5
	09	2.00	1.00	1.00	5.0	8.0	MB-09FBR200-10-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	8.0
	09	2.50	1.25	1.25	5.0	7.0	MB-09FBR250-125-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	8.5
	09	3.00	1.50	1.50	5.0	6.0	MB-09FBR300-15-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MB..FAR	0.000	0.030	0.00	0.02
MB..FBR	0.000	0.030	0.00	0.02

F2 B134 B149 H36 H25

SANDVIK Coromant

Рекомендуемые режимы резания

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P		Сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CT525	GC3115	GC4325
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об		
	Код CMC				0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Нелегированная					
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1–0.25%	1500	125	235-170	355-185	340-180
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	220-155	330-140	315-140
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	210-145	300-125	290-120
		Низколегированная (легирующих эл. ≤5%)					
P2.1.Z.AN	02.1	Незакаленная	1700	180	205-145	290-135	280-130
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	1850	275	185-120	270-105	265-100
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	2050	350	150-100	220-85	215-80
		Высоколегированная (легирующих эл. >5%)					
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	1950	200	130-100	260-115	255-105
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	3000	325	80-55	205-75	195-75
		Сталь (Отливки)					
P1.5.C.UT	06.1	Нелегированная	1550	180	150-100	175-75	165-70
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легирующих эл-тов ≤5%)	1600	200	135-85	200-90	190-85
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легирующих эл-тов >5%)	2050	225	115-70	160-75	130-95
P3.2.C.AQ	06.33	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	2900	250	75-50	90-50	85-45

ISO M		Нержавеющая сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CT525	GC1105	GC1005
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об		
	Код CMC				0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Ферритная, мартенситная					
		Прутки					
P5.0.Z.AN	05.11	Незакаленная	1800	200	195-135	235-110	210-100
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	135-95	185-85	170-75
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	2350	330	150-100	200-90	180-80
		Аустенитная					
		Прутки					
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная	1800	180	190-130	265-125	240-110
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	115-80	185-90	165-80
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	2250	200	130-90	200-95	180-85
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)					
		Прутки					
M3.1.Z.AQ	05.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	2000	230	115-90	225-105	200-95
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	2450	260	90-70	185-90	165-80
		Ферритная, мартенситная					
		Отливки					
P5.0.C.UT	15.11	Незакаленная	1700	200	165-115	-	-
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	2150	330	110-75	-	-
		Аустенитная					
		Отливки					
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная	1700	180	160-110	-	-
	15.22	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	95-65	-	-
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)					
		Отливки					
M3.1.C.AQ	15.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	1800	230	100-80	-	-
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C	2250	260	80-60	-	-

ISO K		Чугун	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC3115	GC4225	GC1125
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об		
	Код CMC				0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Ковкий чугун					
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	790	130	340-170	320-170	255-125
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	900	230	250-115	235-110	170-95
		Серый чугун					
K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	890	180	290-140	275-130	210-110
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	970	220	250-120	240-115	175-90
		Серый чугун с шаровидным графитом					
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	900	160	260-115	250-105	185-95
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	1350	250	205-100	195-90	150-75
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	2100	380	145-70	140-70	100-55

RUS

ПРОЧНОСТЬ >>>>						
GC1115	**GC1125**	**GC1025**	**GC1135**	**GC1145**	**GC235**	
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	
360-180 325-145 290-130	295-145 265-115 235-105	235-115 210-90 185-85	205-100 180-75 175-70	200-100 185-75 175-70	165-130 150-120 140-105	
290-135 250-115 200-95	235-110 205-95 165-75	185-85 165-75 135-60	175-80 155-70 125-55	180-85 165-70 130-55	140-110 120-85 95-70	
255-115 185-75	205-95 150-65	170-75 120-50	155-70 105-45	160-75 105-45	70-60 45-33	
- - - -	135-65 160-85 120-50 70-40	110-55 130-65 80-45 55-30	105-50 120-60 90-40 50-29	110-50 125-65 85-38 -	100-70 90-55 80-45 100-80	

ПРОЧНОСТЬ >>>>							
GC1115	**GC1125**	**GC1025**	**GC1135**	**GC1145**	**GC235**	**H13A**	
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	
235-110 185-85 200-90	190-85 150-65 160-70	160-70 120-55 130-55	145-65 110-45 120-50	150-60 110-45 125-50	130-100 90-70 100-75	90-70 60-40 70-50	
265-125 185-90 200-95	215-100 150-70 160-75	175-80 120-55 130-60	165-70 105-50 115-55	165-65 110-50 105-50	125-95 75-55 85-65	100-65 50-33 65-45	
225-105 185-90	180-85 150-70	145-70 120-55	135-60 110-50	145-60 115-50	125-95 95-70	- -	
215-100 -	175-80 145-65	140-65 120-50	130-60 110-45	140-55 115-45	110-85 70-55	75-60 50-38	
230-110 150-80	185-90 120-65	150-70 95-50	135-60 90-45	145-60 90-45	105-80 65-50	70-45 45-29	
195-95 155-80	155-75 125-65	125-60 105-50	115-55 95-45	120-55 95-45	110-85 85-60	- -	

ПРОЧНОСТЬ >>>>							
GC1125	**GC1025**	**H13A**	**GC1135**				
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5				
255-125 170-95	205-100 140-75	100-85 70-55	320-170 235-110				
210-110 175-90	170-85 140-70	80-65 80-60	275-130 240-115				
185-95 150-75 100-55	150-80 120-60 85-45	70-55 60-45 40-30	250-105 195-90 140-70				

Рекомендуемые режимы резания

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N		Цветные металлы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD10	GC1005	H10
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об		
	Код CMC				0.05-0.5	0.06-0.31	0.05-0.8
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Алюминиевые сплавы					
N1.2.Z.UT	30.11	Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	400	60	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
N1.2.Z.AG	30.12		650	100	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
		Алюминиевые сплавы					
N1.3.C.UT	30.21	Литье, не подвергнутое старению	600	75	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	90	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
		Алюминиевые сплавы					
	30.41	Литье, 13–15% Si	700	130	1600 (2000 - 200)	500 (630 - 65)	450 (560-55)
N1.4.C.NS	30.42	Литье, 16–22% Si	700	130	800 (1000 - 100)	350 (440 - 45)	300 (375-38)
		Медь и медные сплавы					
N3.3.U.UT	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	550	110	600 (750 - 75)	500 (630 - 65)	500 (630-65)
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	550	90	600 (750 - 75)	500 (630 - 65)	500 (630-65)
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	1350	100	300 (375 - 38)	300 (375 - 38)	300 (375-38)

ISO S		Жаропрочные сплавы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					S05F	GC1105	GC1005
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об		
	Код CMC				0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		На основе железа					
S1.0.U.AN	20.11	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2400	200	200-135	180-120	160-100
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2500	280	165-110	150-100	150-100
		На основе никеля					
S2.0.Z.AN	20.21	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	100-60	90-55	90-55
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2900	350	90-60	80-50	80-50
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3000	320	80-50	70-45	70-45
		На основе кобальта					
S3.0.Z.AN	20.31	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	100-65	90-60	90-60
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	3000	300	90-55	80-50	80-50
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3100	320	80-50	70-45	70-45
		Сплавы на основе титана		**Rm**[1]			
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti)	1300	400	-	-	-
S4.2.Z.AN	23.21	α, близкие α и α + β сплавы, отожжен.	1400	950	-	-	-
S4.3.Z.AG	23.22	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	1400	1050	-	-	-

ISO H		Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CB20	CC670	CB7015
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об		
	Код CMC				0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1
Код MC		Материалы высокой твёрдости	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Закалённая сталь					
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	4300	60 HRC	125-120	110-100	145-135
		После закалки и отпуска					
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2250	400	200-195	110-100	-

1) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

SANDVIK Coromant

RUS

ПРОЧНОСТЬ >>>>							
GC1125	GC1025	H13A					
0.05-0.8	0.05-0.8	0.05-0.8					
1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)					
1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)					
350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)					

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
H10	GC1115	GC1125	GC1025	H13A	GC1135	GC1145	GC235	CC670	CB7015
0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
- -	100-55 70-40	80-45 55-33	60-35 45-28	50-37 40-26	50-29 40-26	45-34 45-30	50-37 40-26	- -	- -
- - -	65-40 60-32 45-23	50-32 45-26 35-18	45-28 40-22 30-16	30-23 20-13 20-13	40-26 35-21 25-10	29-23 19-13 20-13	30-23 20-13 20-13	600-320 500-250 250-120	400-300 350-250 200-125
- - -	70-50 60-32 45-23	55-38 45-26 35-18	50-33 40-22 30-16	35-27 23-15 20-13	45-28 35-17 25-14	34-23 23-12 19-13	35-27 23-15 20-13	410-220 350-210 320-150	250-150 250-150 200-125
190-150 80-60 70-55	310-140 100-55 95-45	220-100 80-45 75-37	190-95 65-37 60-32	175-145 70-60 65-55	170-80 65-35 60-30	- - -	- - -	- - -	- - -

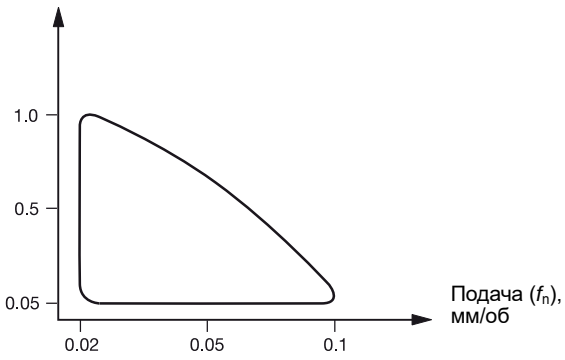
ПРОЧНОСТЬ >>>>								

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® MB

Точение

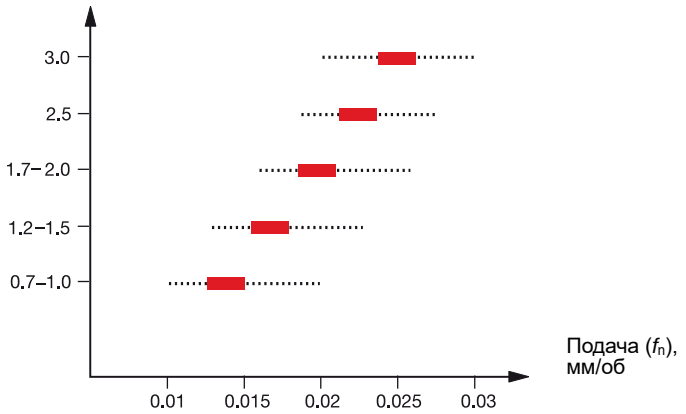
Размер пластины 07

Глубина резания (a_p), мм



Обработка радиальных и торцевых канавок

Ширина пластины (CW), мм



■ = Рекомендуемое начальное значение.

Нарезание резьбы (рекомендации по подаче)

Резьба	Пластины	a_p, мм	*nap*
V-профиль 60°	MB-07TH050VM-10R/L	0.33	4
	MB-07TH100VM-10R/L	0.64	5
	MB-07TH150VM-10R/L	0.89	6
	MB-07TH200VM-10R/L	1.19	8
	MB-07TH250VM-10R/L	1.50	10
Метрическая 60°	MB-07TH050MM-10R/L	0.33	4
	MB-07TH100MM-10R/L	0.64	5
	MB-07TH150MM-10R/L	0.89	6
	MB-07TH175MM-10R/L	1.07	8
	MB-07TH200MM-10R/L	1.19	8
	MB-07TH250MM-10R/L	1.50	10
UN 60°	MB-07TH320UN-10R/L	0.48	4
	MB-07TH280UN-10R/L	0.58	5
	MB-07TH240UN-10R/L	0.66	5
	MB-07TH200UN-10R/L	0.79	6
	MB-07TH180UN-10R/L	0.86	6
	MB-07TH160UN-10R/L	0.94	7
	MB-07TH140UN-10R/L	1.09	8
Withworth 55°	MB-07TH190WH-10R/L	0.91	6
	MB-07TH140WH-10R/L	1.21	8
	MB-07TH110WH-10R/L	1.54	9
NPT 60°	MB-07TH180NT-10R/L	1.11	8
	MB-07TH140NT-10R/L	1.42	10

Резьба	Пластины	a_p, мм	*nap*
ACME 29°	MB-07TH160AC-11R	0.96	6
	MB-07TH140AC-11R	1.09	7
	MB-07TH120AC-11R	1.24	8
	MB-07TH100AC-11R	1.60	10
	MB-07TH080AC-11R	1.90	12
STUB-ACME 29°	MB-07TH160SA-10R	0.66	5
	MB-07TH140SA-10R	0.74	5
	MB-07TH120SA-10R	0.81	6
	MB-07TH100SA-10R	1.09	7
	MB-07TH080SA-10R	1.27	8

a_p = общая глубина врезания

nap = число проходов

Рекомендуемые режимы резания

Скорость резания (V_c), м/мин

	P	M	N	S
Сплав 1025	60-200	60-180	90-400	20-50

	H
Сплав CB7015	60-200

Рекомендации по режимам резания для CoroTurn® XS

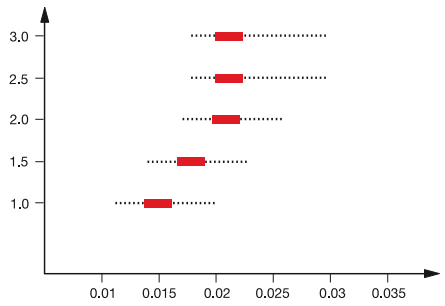
Вставки для точения

Размер вставки	Размеры, мм		Область применения: Обычное точение/Обратное растачивание			
			Рек. глубина резания		Рекомендуемая подача	
dm_m	WB	RE	a_p, мм	Min – Max	f_n, мм/об	Min – Max
04	0.18	–	0.05	(0.01 – 0.08)	0.007	(0.050 – 0.015)
04	0.28	–	0.06	(0.01 – 0.10)	0.010	(0.050 – 0.014)
04	0.38	–	0.08	(0.01 – 0.15)	0.012	(0.008 – 0.017)
04	0.46	–	0.09	(0.01 – 0.20)	0.015	(0.010 – 0.020)
04	0.56	–	0.12	(0.01 – 0.22)	0.018	(0.010 – 0.025)
04	0.63	–	0.15	(0.01 – 0.25)	0.020	(0.012 – 0.025)
04	0.66	0.05	0.15	(0.05 – 0.30)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	0.66	0.10	0.15	(0.09 – 0.30)	0.020	(0.015 – 0.080)
04	0.74	–	0.15	(0.01 – 0.25)	0.020	(0.012 – 0.025)
04	1.04	0.05	0.18	(0.05 – 0.30)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	1.04	0.10	0.18	(0.01 – 0.30)	0.020	(0.015 – 0.080)
04	1.55	0.05	0.20	(0.05 – 0.40)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	1.55	0.10	0.20	(0.09 – 0.40)	0.020	(0.015 – 0.080)
04	2.06	0.05	0.25	(0.05 – 0.51)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	2.06	0.15	0.25	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
04	2.54	0.05	0.30	(0.05 – 0.51)	0.020	(0.015 – 0.030)
04	2.06/2.59	0.15	0.30	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
04	2.95	0.15	0.30	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
04	3.45	0.05	0.30	(0.05 – 0.51)	0.020	(0.015 – 0.030)
04	3.45	0.15	0.30	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
05	3.76	0.15	0.35	(0.15 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.060)
05	3.75/3.81	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.060)
05	4.19	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.070)
05	4.24	0.05	0.25	(0.05 – 0.60)	0.030	(0.020 – 0.040)
05	4.24	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.070)
06	3.96/3.99	0.15	0.35	(0.15 – 0.60)	0.045	(0.020 – 0.070)
06	3.96	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.045	(0.020 – 0.070)
06	5.26	0.20	0.40	(0.20 – 0.70)	0.045	(0.020 – 0.080)
07	4.29	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.070)
07	6.25	0.20	0.50	(0.20 – 0.80)	0.050	(0.030 – 0.080

При работе пластинами из CB7015 подача и глубина резания должны быть снижены на 50% от значений для твердосплавных пластин.

Обработка радиальных и торцевых канавок

Ширина пластины (W1), мм



Подача (f_n), мм/об

■ = рекомендуемое начальное значение

Нарезание резьбы (рекомендации по подаче)

Резьба	Шаг мм	a_p, мм	*nap*
Метрическая 60° (ММ)	0.50	0.26	7
	0.70	0.38	8
	0.75	0.40	8
	0.80	0.43	8
	1.00	0.55	11
	1.25	0.68	11
	1.50	0.81	13
	1.75	0.95	14
	2.00	1.08	18
ISO Трапецеидальная 30°	1.50	0.86	6
	2.00	1.17	8
	3.00	1.70	12

ap = общая глубина врезания
nap = число проходов

Рекомендуемые режимы резания

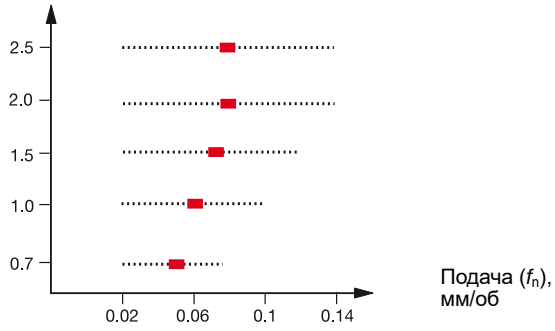
Скорость резания (V_c), м/мин

	P	M	N	S	H
Сплав 1025	60-200	60-180	90-400	20-50	
Сплав CB7015					60-200

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® XS

Отрезка

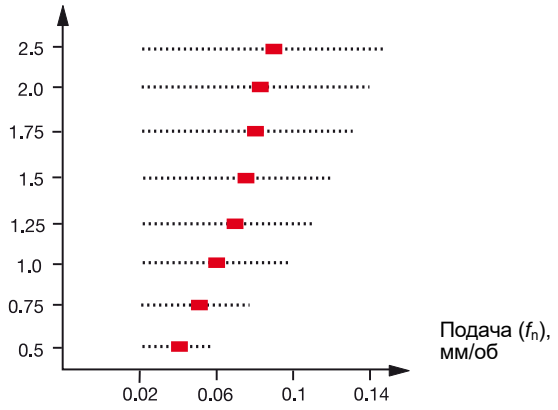
Ширина пластины (CW), мм



■ = Рекомендуемое начальное значение.

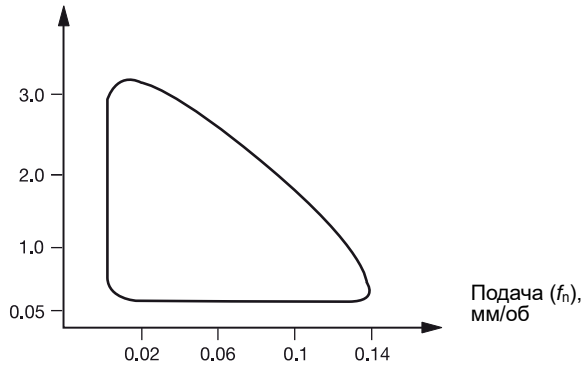
Обработка канавок

Ширина пластины (CW), мм



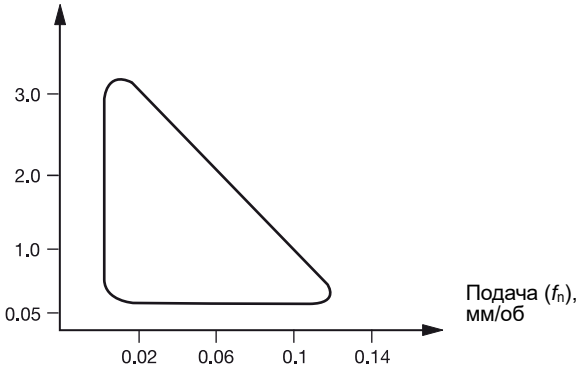
Точение

Глубина резания (a_p), мм



Обратное точение

Глубина резания (a_p), мм



Нарезание резьбы (рекомендации по подаче)

Метрическая 60°

Шаг, мм	a_p, мм	*nap*
0.20	0.12	4
0.25	0.15	4
0.30	0.18	4
0.35	0.20	4
0.40	0.25	4
0.45	0.28	4
0.50	0.28	4
0.75	0.46	4
1.00	0.61	5
1.25	0.74	6
1.50	0.89	6
1.75	1.07	8
2.00	1.22	8

Типы резьб:
– ISO метрическая 60°
– UN 60°
– NPT

ap = общая глубина врезания
nap = число проходов

UN 60°

Шаг, ниток/дюйм	a_p, мм	*nap*
72	0.22	4
64	0.25	4
56	0.28	4
48	0.33	4
44	0.36	4
40	0.40	4
36	0.43	4
32	0.49	5
28	0.56	5
24	0.65	5
20	0.80	6
18	0.86	6
16	0.97	7
14	1.12	8
13	1.19	8
12	1.30	9

Рекомендуемые режимы резания

Скорость резания (V_c), м/мин

	P	M	N	S
Сплав 1025/1105	60-200	60-180	90-400	20-50

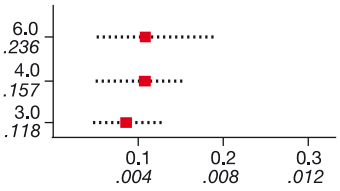
RUS

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® QF

Обработка торцевых канавок

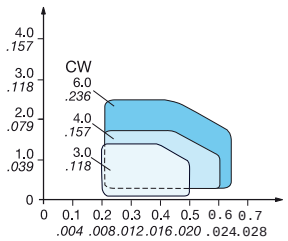
-RM

Подача при обработке канавок
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Подача при точении
Глубина резания (a_p), мм, дюйм

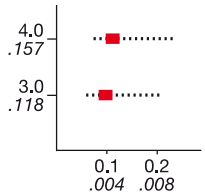


Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Для профильной обработки любых материалов
Отличное стружкообразование даже на малых подачах и глубинах резания. Хорошее качество обработанной поверхности.

-GF

Подача при обработке канавок
Ширина пластины (CW), мм, дюйм

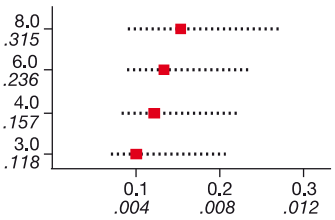


Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Для высокоточных канавок
Высокая точность канавок благодаря жёстким допускам на размер пластины. Низкие силы резания и хорошее качество обработанной поверхности благодаря острым режущим кромкам.

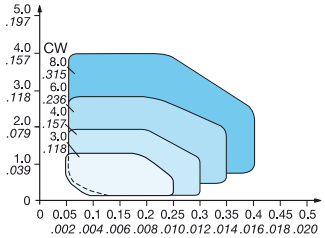
-TF

Подача при обработке канавок
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Подача при точении
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

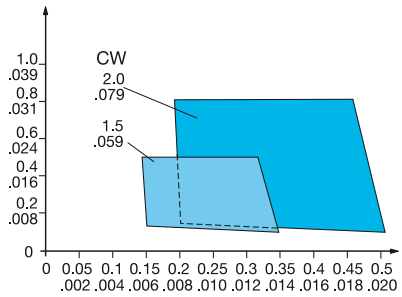
Геометрия первого выбора для обработки торцевых канавок
Наша самая универсальная геометрия для обработки торцевых канавок в любых материалах.
Острая геометрия снижает силы резания и обеспечивает хороший контроль над стружкой.
Хорошее качество обработанной поверхности за счет геометрии Wiper.
Формирует канавки с плоским дном.

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® 1-2

Профильная обработка

-RO

Подача при точении
Глубина резания (a_p), мм, дюйм



Подача (f_n), мм/об, дюйм/об.

Наилучшая геометрия для обработки нержавеющих сталей, жаропрочных сплавов и других для вязких материалов
Обработка жаропрочных сплавов и других склонных к налипанию материалов.
Отлично формирует стружку при низких подачах и малых глубинах резания. Высокое качество обработанной поверхности. Острая режущая кромка. Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® 1-2

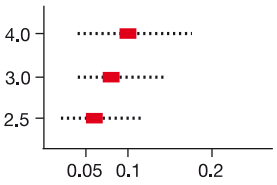
Отрезка

123-CF

Wiper TECHNOLOGY

Малые подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



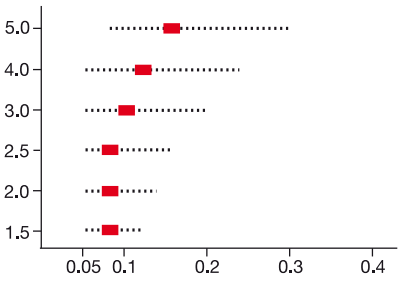
Подача (f_n), мм/об

Геометрия для работы с низкой подачей
Первый выбор для обработки тонкостенных деталей и деталей малого диаметра.
Небольшие радиусы при вершинах и острая геометрия уменьшают образование бобышек и заусенцев на деталях из нержавеющей стали и вязких материалов.
Геометрия Wiper для повышения качества обработанной поверхности.

123-CM

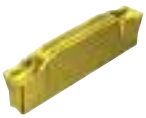
Средние подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

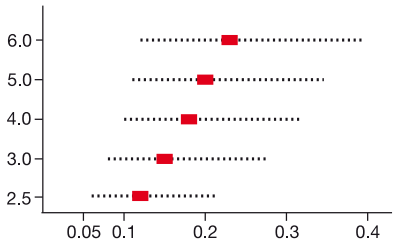
Первый выбор, универсальная геометрия
Первый выбор для отрезки заготовок из любых материалов до центра при благоприятных условиях, а также для прерывистого резания, например, отрезки шестигранных прутков.



123-CR

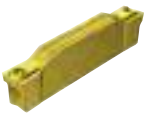
Большие подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

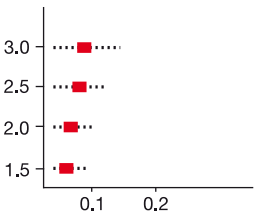
Черновая обработка
Прочные режущие кромки, небольшая вероятность выкрашивания.
Рекомендуется для отрезки прутков и прерывистого резания.
Следует применять для обработки стали и чугуна, а также для нержавеющей стали при повышенных требованиях к прочности режущих кромок.
Доступны одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.



123-CS

Низкие подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Обработка без бобышек и заусенцев
Идеальное решение для обработки без бобышек и заусенцев благодаря острой режущей кромке и увеличенному углу в плане 10° и 15°.
Рекомендуется для обработки мелких деталей.
Подходит для сталей с хорошей обрабатываемостью.
Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.

= Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

RUS

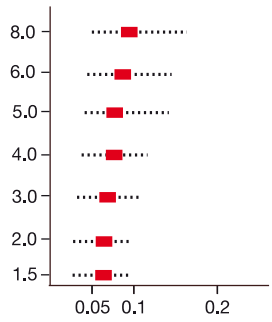
Рекомендации по режимам резания для CoroCut® 1-2

Обработка канавок

123-GF

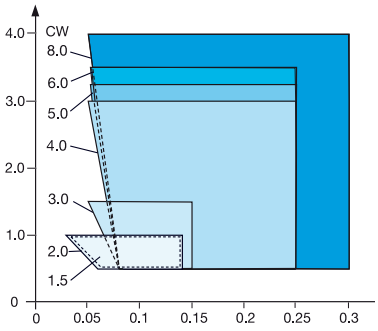
Малые подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



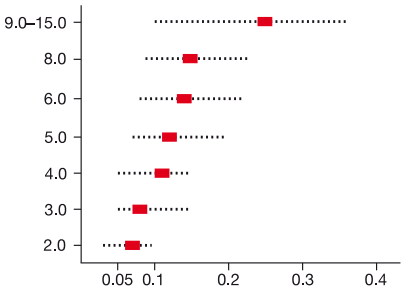
Подача (f_n), мм/об

Для высокоточных канавок
Высокая точность канавок благодаря жёстким допускам на размер пластины.
Низкие силы резания и хорошее качество обработанной поверхности благодаря острым режущим кромкам.
Широкий ассортимент пластин различной ширины.
Возможно продольное точение.
Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.
Возможен заказ пластин по программе Tailor Made с разными шириной и радиусом при вершине.

123-GM

Средние подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



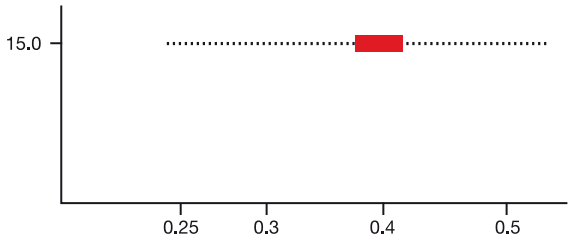
Посадочный размер M
CW, мм 9-11

Подача (f_n), мм/об

Обработка канавок в любых материалах
Отличное формирование стружки.
Низкая шероховатость обработанной поверхности благодаря усадке стружки в ширину.

123-GR

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Черновая обработка канавок, прочная режущая кромка для обработки в тяжелых условиях, например, для обработки канавок на поверхности с литейной коркой.
Хороший выбор для расширения канавок.

= Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

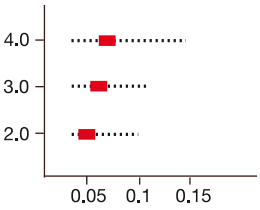
Рекомендации по режимам резания для CoroCut® 1-2

Обработка канавок

123-GS

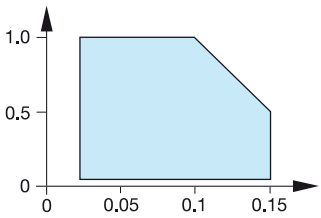
Малые подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



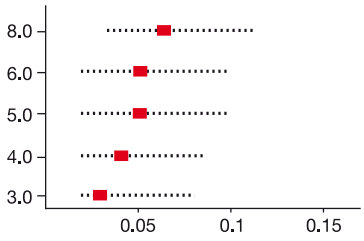
Подача (f_n), мм/об

Универсальная геометрия для обработки канавок с низкой подачей в большинстве материалов.
Острая, шлифованная по периферии режущая кромка.

123-S

Со вставкой из кубического нитрида бора

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

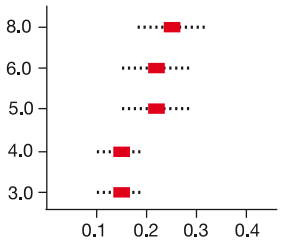
Альтернативный выбор для чистовой обработки канавок в материалах высокой твёрдости и жаропрочных сплавах
Обеспечивает высокую точность и чистоту обработки.
Доступна однолезвийная пластина CoroCut.

Профильное точение

123-RM

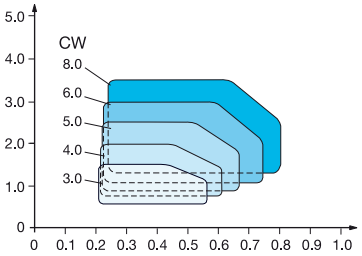
Средние подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм

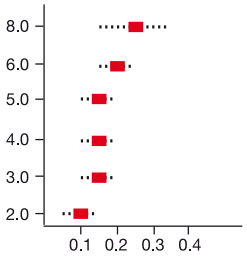


Подача (f_n), мм/об

Наилучшая геометрия для профильной обработки любых материалов
Отличное стружкообразование даже на малых подачах и глубинах резания.
Хорошее качество обработанной поверхности.
Доступны одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.

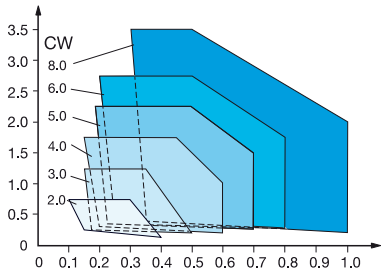
123-RO

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

Наилучшая геометрия для обработки нержавеющих сталей, жаропрочных сплавов и других вязких материалов
Обработка жаропрочных сплавов и других склонных к налипанию материалов.
Отлично формирует стружку при низких подачах и глубинах резания.
Высокое качество обработанной поверхности. Острая режущая кромка.
Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

SANDVIK Coromant

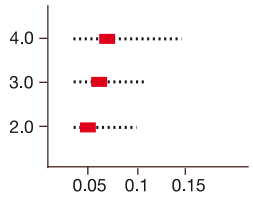
RUS

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® 1-2

Профильное точение

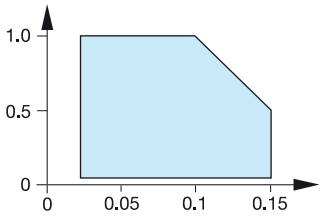
123-RS

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



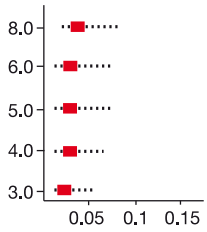
Подача (f_n), мм/об

Универсальная геометрия для профильной обработки большинства материалов с небольшой толщиной образуемой стружки.
Острая, шлифованная по периферии режущая кромка.

123-RE

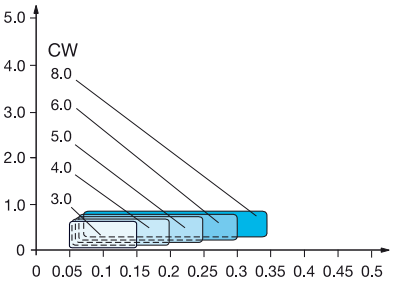
Со вставкой из кубического нитрида бора

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



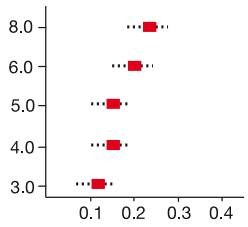
Подача (f_n), мм/об

Возможный вариант для чистовой профильной обработки закаленных материалов
Пластина с поликристаллическим алмазом обеспечивает высокую производительность и чистоту обрабатываемой поверхности.
Доступна однолезвийная пластина CoroCut.

123-RS

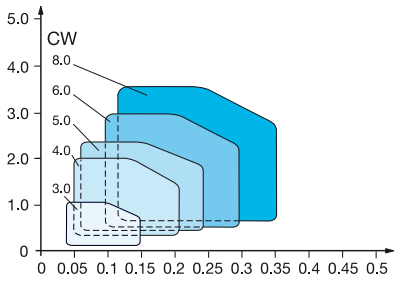
Со вставкой из поликристаллического алмаза

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



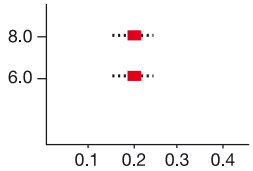
Подача (f_n), мм/об

Альтернативный вариант для профильной обработки цветных металлов
Пластина с поликристаллическим алмазом обеспечивает высокую производительность и чистоту обрабатываемой поверхности.
Следует использовать при высокой жесткости технологической системы и стабильном процессе резания.
Доступна однолезвийная пластина CoroCut.

Профильная обработка алюминия

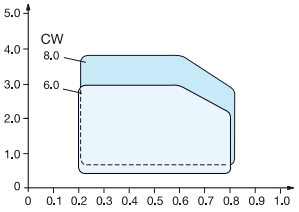
123-AM

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

Первый выбор для профильной обработки цветных металлов
Надежное стружкодробление при высокой чистоте обработки.
Острая режущая кромка.
Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

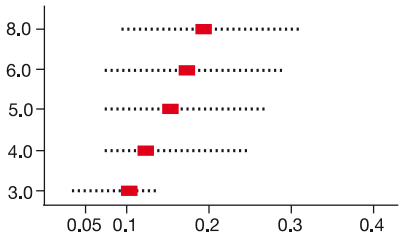
Рекомендации по режимам резания для CoroCut® 1-2

Точение и обработка вразгонку с врезанием

123-TF

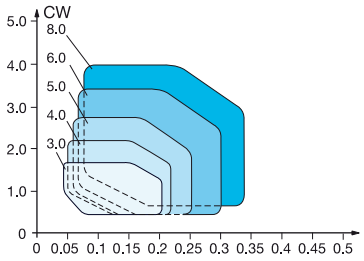
Малые подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



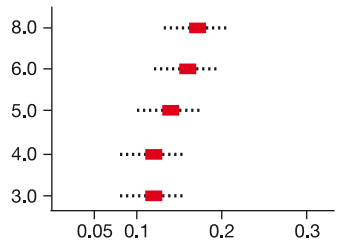
Подача (f_n), мм/об

Рекомендуется для всех операций точения нержавеющих сталей.
Положительная геометрия снижает вероятность наростообразования.
Хорошее формирование стружки и чистота обработанной поверхности.
Боковые режущие кромки с геометрией Wiper.
Доступны одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.
Первый выбор для обработки торцевых канавок.

123-TM

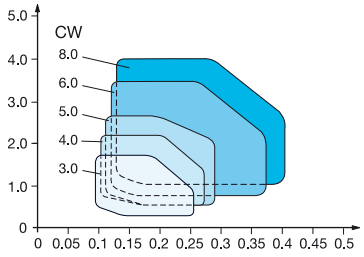
Средние подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

Обычное точение
Положительная геометрия снижает вероятность наростообразования.
Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

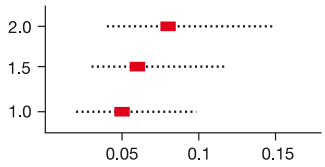
RUS

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® 3

Отрезка деталей небольшого диаметра

123-CM

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм

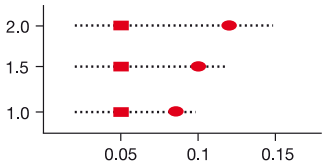


Подача (f_n), мм/об

Первый выбор для неглубокой отрезки
Первый выбор для большинства материалов
Острая режущая кромка, стружколомающая геометрия
Рекомендуемые скорости резания 100 - 250 м/мин

123-CS

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



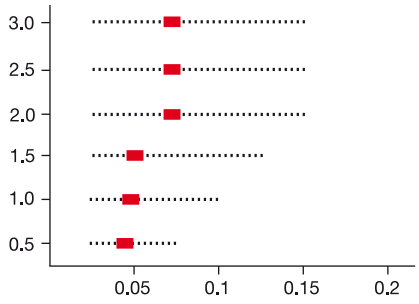
Подача (f_n), мм/об

Первый выбор для неглубокой отрезки на низких скоростях
Для подшипниковых сталей и материалов, склонных к налипанию
Чрезвычайно острая режущая кромка, открытая геометрия стружколома
Рекомендуемые скорости при обработке цветных металлов 100 – 250 м/мин
Для отрезки без бобышек и заусенцев используются пластины правого и левого исполнения

Обработка канавок

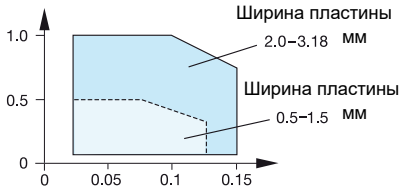
123-GS

Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм

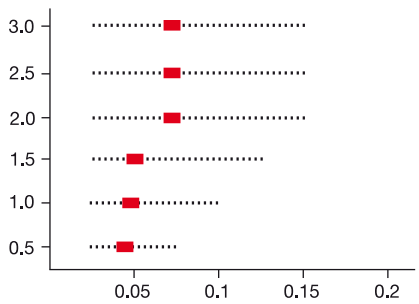


Подача (f_n), мм/об

Профильная обработка

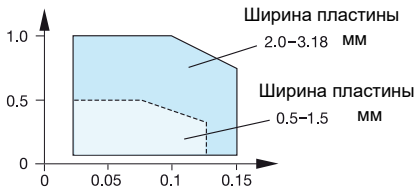
123-RS

Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

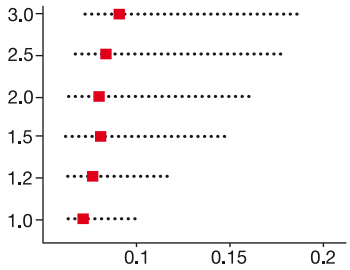
▬ = Рекомендуемое начальное значение подачи при нормальных скоростях резания
● = Рекомендуемое начальное значение подачи при низких скоростях резания

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® QD

QD-N..-CF

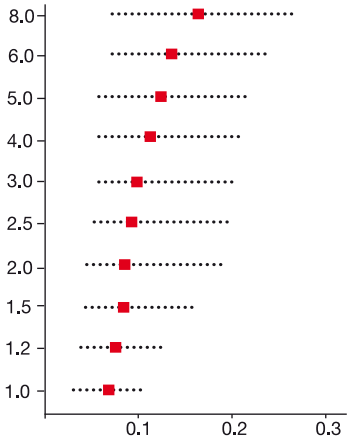
Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм



Геометрия для работы с низкой подачей
Первый выбор для обработки тонкостенных деталей и деталей малого диаметра.
Небольшие радиусы при вершинах и острая геометрия уменьшают образование бобышек и заусенцев на деталях из нержавеющей стали и вязких материалов. Геометрия Wiper для повышения качества обработанной поверхности.

QD-N..-CM

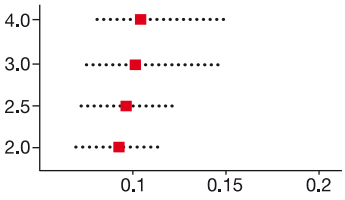
Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм



Первый выбор, универсальная геометрия
Первый выбор для отрезки заготовок из любых материалов до центра при благоприятных условиях, а также для прерывистого резания, например, отрезки шестигранных прутков.

QD-R/L..-CM

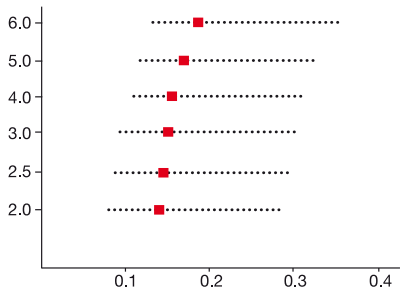
Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм



Универсальная геометрия
Для уменьшения бобышки и заусенца при отрезке в хороших условиях деталей из большинства материалов и для обработки с легкими ударами, например, при отрезке шестигранных прутков.

QD-N..-CR

Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм



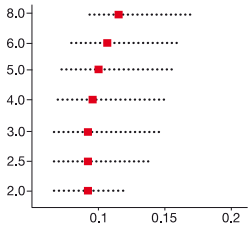
Прочная геометрия, отрицательный передний угол
Первый выбор для отрезки до центра в тяжелых условиях, а также для тяжелого прерывистого резания.
Хороший контроль над стружкой на высоких подачах.
Формирует канавки с плоским дном.

RUS

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® QD

QD-N..-CL

Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм

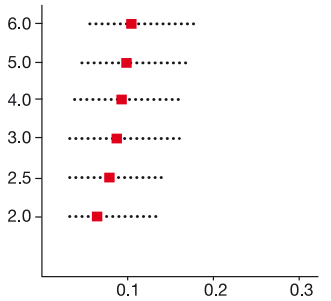


Подача (f_n), мм/об

Геометрия для обработки длинностружечных материалов
Хорошее стружкодробление при обработке низкоуглеродистой стали, подшипниковой стали и других вязких материалов.
Низкие и умеренные подачи.

QD-N..-CO

Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм

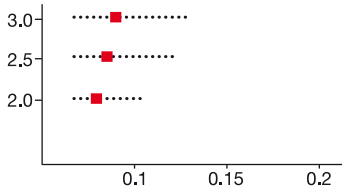


Подача (f_n), мм/об

Оптимизированная геометрия - острая шлифованная кромка
Первый выбор для обработки жаропрочных сплавов (ISO S), дуплексных нержавеющих сталей и цветных металлов.
Низкие силы резания снижают наростообразование и риск возникновения вибраций.

QD-R/L..-CO

Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм



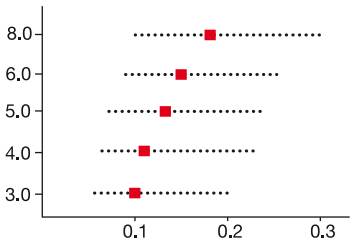
Подача (f_n), мм/об

Оптимизированная геометрия - острая шлифованная кромка
Для уменьшения бобышки и заусенца при отрезке в хороших условиях деталей из большинства материалов и для обработки с легкими ударами, например, при отрезке шестигранных прутков.
Низкие силы резания снижают наростообразование и риск возникновения вибраций.

QD-N..-TF

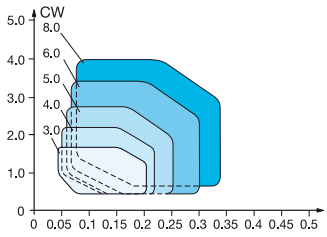
Wiper TECHNOLOGY

Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм

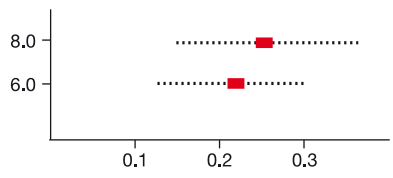


Подача (f_n), мм/об

Геометрия первого выбора для точения широких канавок
Наша самая универсальная геометрия для точения канавок в любых материалах.
Острая геометрия снижает силы резания и обеспечивает хороший контроль над стружкой.
Хорошее качество обработанной поверхности за счет геометрии Wiper.
Формирует канавки с плоским дном.

QD-N..-GM

Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Обработка канавок в любых материалах.
Отличное формирование стружки.
Низкая шероховатость обработанной поверхности благодаря усадке стружки в ширину.

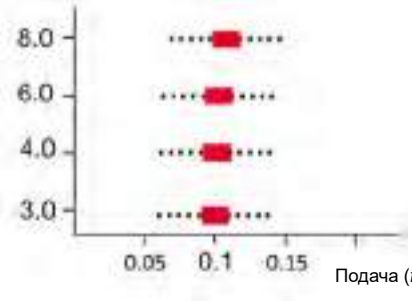
■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® QD

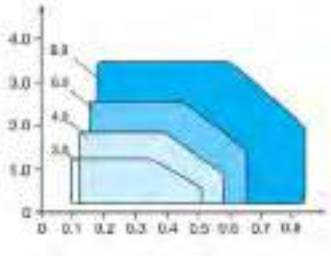
QD-N..-RM

Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

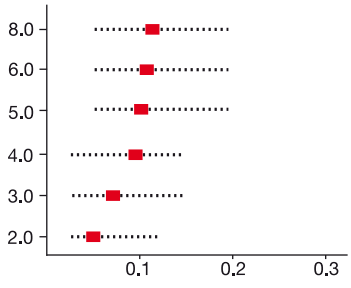
RUS

T-Max Q-Cut®

Обработка внутренних канавок

151.3-4G

Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм



Малые подачи

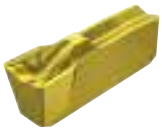
Подача (f_n), мм/об

Внимание:
Пластины 151.3 (-4G, -7G и -7P) закрепляются только в державках типа F151.37 или оправках типа AG151.32

Альтернативный выбор для обработки внутренних канавок в отверстиях малых диаметров.

Высокая точность канавок и хорошая повторяемость благодаря жестким допускам на размер пластины.
Низкие силы резания и надежное стружкодробление в широком диапазоне обрабатываемых материалов.
Острая режущая кромка.

Обработка торцевых канавок

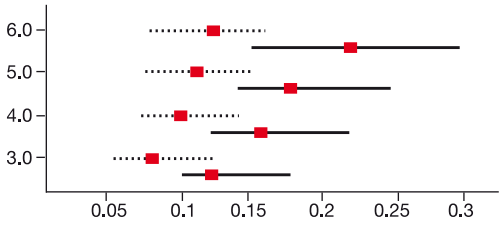


151.3-7G

Wiper TECHNOLOGY

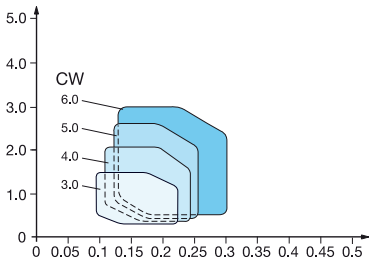
Средние подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

Первый выбор для обработки торцевых канавок.

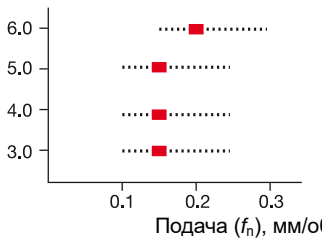
Формирование оптимальной стружки как при первом врезании, так и при 'разгонке'. Могут обрабатываться канавки малого диаметра. Отличная жесткость крепления. Рекомендуется для обработки торцевых канавок в любых материалах.

Первый выбор для обработки внутренних канавок в отверстиях.

Хорошее стружколомание.
Отличное качество поверхности благодаря зачистным кромкам с технологией Wiper.

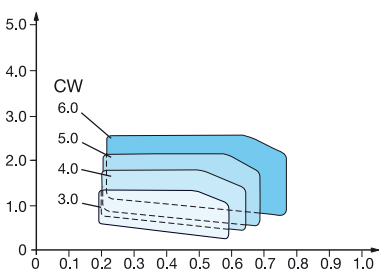
151.3-7P

Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

Для профильной обработки сложных торцевых канавок.

Формирование оптимальной стружки как при осевом, так и при радиальном врезании. Отлично подходит для контурной обработки в отверстиях.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

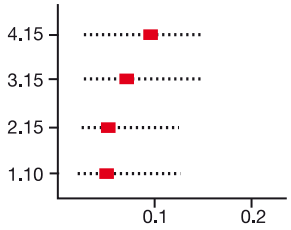
Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

CoroThread®

Обработка канавок под стопорные кольца

254R/LG

Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм



Подача (f_n), мм/об

= Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B130

Возможный выбор для обработки канавок под стопорные кольца.

Обеспечивает высокую производительность и надежность, небольшие усилия резания и малую склонность к возникновению вибраций. Повышает экономичность обработки за счет снижения расходов, приходящихся на одну режущую кромку, поскольку пластина имеет три режущих кромки вместо одной. Рекомендуется для всех обрабатываемых материалов.

RUS

Сплавы для отрезки и обработки канавок

P **Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку**

Основные марки сплавов

GC1125 (HC) - P30 (P15-P45)
Твердый сплав с покрытием PVD универсального применения. Хороший выбор для отрезки стальных труб. Также очень хорошо подходит для обработки канавок и точения. Скорости резания и подачи от низких до умеренных.

GC4325 (HC) - P25 (P10-P40)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для чистовой и черновой обработки стали и стального литья. Этот сплав работает как с непрерывным, так и с прерывистым резанием при высокой скорости съёма металла. Сплав с широким диапазоном применения. С технологией нанесения покрытий Inveio™.

GC1135 (HC) – P25 (P10-P45)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для операций, где требуется высокая прочность, таких как отрезка до центра и прерывистое резание. Альтернатива для обработки канавок и точения. Очень высокая прочность режущей кромки. Для обработки на малых и средних скоростях резания.

GC2135 (HC) - P35 (P20-P50)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для операций, где требуется высокая прочность, таких как отрезка до центра и прерывистое резание. Альтернатива для обработки канавок и точения. Очень высокая прочность кромки. Для обработки на малых и средних скоростях резания.

Дополнительные марки сплавов

GC3115 (HC) – P15 (P05-P25)
Сплав с покрытием CVD, обладающий чрезвычайно высокой износостойкостью. Рекомендуется для обработки канавок в хороших условиях. Вследствие высокой красностойкости эффективен при обработке закаленных сталей. Может использоваться на высоких скоростях резания в хороших условиях.

GC1145 (HC) - P45 (P25-P50)
Твёрдый сплав с покрытием PVD для удовлетворения очень высоких требований к прочности. Подойдет для отрезки, а также там, где требуется очень хорошая прочность режущей кромки. Хорошо работает в материалах, склонных к налипанию. Для использования на низких скоростях резания.

CT525 (HT) – P10 (P01-P15)
Кермет без покрытия с превосходной стойкостью к окислению и налипанию. Для получения поверхностей высокого качества при точении канавок в низколегированной и легированной стали при сравнительно хороших условиях обработки. Средняя скорость резания и подача.

GC1025 (HC) – P25 (P15–P45)
Твёрдый сплав с покрытием PVD - универсальный сплав для мелкоразмерной обработки. Этот сплав очень хорошо обрабатывает низкоуглеродистую сталь и прочие вязкие материалы. Скорости резания и подачи от низких до умеренных.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.

HC Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).

CM Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.

CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).

CC Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Сплавы для отрезки и обработки канавок

M **Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали, стальное литье, марганцовистые стали, легированный и ковкий чугун, автоматные стали.**

B

Основные марки сплавов

GC1135 (HC) – M25 (M10-M35)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для отрезки и прочих операций, требующих высокой прочности. Очень высокая прочность режущей кромки. Для обработки на средних и малых скоростях резания.

C

GC1145 (HC) - M40 (M30-M40)
Твёрдый сплав с покрытием PVD для удовлетворения очень высоких требований к прочности. Рекомендуется для отрезки, а также там, где требуется очень хорошая прочность режущей кромки. Хорошо работает в материалах, склонных к налипанию. Основа имеет исключительную прочность и предназначена для использования при низких скоростях резания либо в сочетании с инструментами с высокоточной подачей СОЖ.

D

GC2135 (HC) – M30 (M20–M40)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для отрезки и прочих операций, требующих высокой прочности. Очень высокая прочность режущей кромки. Для обработки на средних и малых скоростях резания.

E

GC1125 (HC) – M25 (M15-M35)
Твёрдый сплав с покрытием PVD. Этот сплав сочетает в себе высокую износостойкость и хорошую надёжность кромок. Для обработки канавок и точения, а также для отрезки, особенно труб. Средние и низкие скорости резания.

F

Дополнительные марки сплавов

GC1105 (HC) - M15 (M05 - M20)
Твёрдый сплав с покрытием PVD с высокой красностойкостью и хорошей стойкостью к пластической деформации, обеспечивает высокую работоспособность и равномерный износ по задней поверхности. Подходит для обработки канавок и профильной обработки в стабильных условиях с высокими скоростями резания.

GC1025 (HC) - M25 (M15-M35)
Твёрдый сплав с покрытием PVD с превосходным сочетанием высокой износостойкости и хорошей надёжности кромки. Для обработки канавок и отрезки при мелкоразмерной обработке. Средние и низкие скорости резания.

CT525 (HT) – M10 (M05-M15)
Кермет без покрытия с превосходной стойкостью к окислению и налипанию. Для получения высококачественных поверхностей при обработке канавок в хороших условиях. Средняя скорость резания и подача.

GC1115 (HC) – M15 (M05-M25)
Твёрдый сплав с покрытием PVD. Этот сплав имеет высокую красностойкость и хорошую стойкость к пластической деформации в сочетании с хорошей надёжностью режущей кромки. Это гарантирует прочность, равномерный износ по задней поверхности и высокую работоспособность кромок. Для профильной обработки и обработки канавок.

G

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.

H

HC Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).

CM Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.

CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).

CC Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

RUS

Сплавы для отрезки и обработки канавок

K Чугун, отбеленный чугун, ковкий чугун, дающий элементную стружку

Основные марки сплавов

GC4325 (HC) - K25 (K10 - K35)
Универсальный сплав с покрытием CVD. Отличный баланс износостойкости и надёжности режущей кромки. Рекомендуется для обработки канавок и точения на средних и высоких скоростях резания. Хороший выбор для отрезки труб.

GC3115 (HC) – K15 (K05-K25)
Сплав с покрытием CVD для высокоскоростной обработки канавок и точения при хороших условиях. Благодаря высокой красностойкости эффективен при обработке чугуна.

GC1125 (HC) - K30 (K15-K35)
Универсальный сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности, таких как обработка с ударом. Благодаря новому покрытию сплав обладает непревзойденной надёжностью режущей кромки. Скорости резания от низких до средних.

GC1135 (HC) – K20 (K10-K30)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для отрезки и прочих операций, требующих высокой прочности. Очень высокая прочность режущей кромки. Для обработки на средних и малых скоростях резания.

Дополнительные марки сплавов

GC3020 (HC) – K15 (K05-K25)
Обладает очень высокой износостойкостью благодаря покрытию CVD, используется для обработки канавок и продольного точения при высоких скоростях резания и в хороших условиях. Вследствие высокой красностойкости эффективен при обработке чугунов.

H13A (HW) – K20 (K10-K30)
Сплав без покрытия с хорошей стойкостью к абразивному износу и прочностью. Для отрезки/обработки канавок.

GC1025 (HC) - K30 (K15-K35)
Универсальный сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности, таких как обработка с прерывистым резанием. Скорости резания от низких до средних.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.

HC Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).

CM Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.

CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).

CC Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Сплавы для отрезки и обработки канавок

N **Цветные металлы**

Основные марки сплавов

GC1125 (HC) - N25 (N15-N35)
Твёрдый сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности. Рекомендуется для прерывистого резания.

H13A (HW) – N20 (N10-N30)
Твёрдый сплав без покрытия. Сочетает хорошую стойкость к абразивному износу и прочность. Для отрезки и обработки канавок.

H10 (HW) – N10 (N05-N15)
Твёрдый сплав без покрытия с хорошей остротой кромок. Рекомендуется для прерывистого резания.

CD10 (DP) – N01 (N01-N15)
Поликристаллический искусственный алмаз (PCD), рекомендуется для профильной обработки абразивных цветных металлов и неметаллических материалов в стабильных условиях. Очень хорошее качество обработанной поверхности.

Дополнительные марки сплавов

GC1105 (HC) - N15 (N05-N25)
Сплав с покрытием PVD, обладающим отличной адгезией к острой режущей кромке. Сплав обеспечивает высокую прочность, равномерный износ по задней поверхности и высокую эффективность обработки.

GC1025 (HC) - N25 (N15-N30)
Сплав с покрытием PVD для операций, где требуется высокая прочность. Рекомендуется для мелкоразмерной обработки.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.

HC Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).

CM Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.

CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).

CC Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

RUS

Сплавы для отрезки и обработки канавок

S Жаропрочные сплавы

Основные марки сплавов

GC1105 (HC) - S15 (S10-S20)
Твёрдый сплав с покрытием PVD с высокой твёрдостью и хорошей стойкостью к пластической деформации, обеспечивает равномерный износ по задней поверхности и отличную работоспособность. Первый выбор для обработки канавок и профильной обработки.

GC1145 (HC) – S40 (S30-S40)
Твёрдый сплав с покрытием PVD. Первый выбор для отрезки при высоких требованиях к надёжности режущей кромки. Для использования на низких скоростях резания

S05F (HC) – S10 (S05-S15)
Твёрдый сплав с покрытием CVD. Подойдет как для высокоскоростной чистовой обработки, так и для черновой профильной обработки.

GC1125 (HC) - S25 (S15-S35)
Твёрдый сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности режущей кромки, таких как с прерывистым резанием. Скорости резания от низких до средних.

H13A (HW) – S15 (S10-S30)
Твёрдый сплав без покрытия. Удачное сочетание высокой стойкости к абразивному износу и прочности для обработки канавок и отрезки. Первый выбор для обработки титана.

Дополнительные марки сплавов

CB7015 (BN) – S15 (S05-S25)
Сплав на основе кубического нитрида бора для обработки жаропрочных сплавов. Позволяет получать острые кромки, оптимально подходящие для чистовой обработки с небольшой глубиной резания.

GC1115 (HC) – S20 (S10-S25)
Сплав с покрытием PVD с высокой твёрдостью и превосходной надёжностью режущей кромки. Хорошая стойкость к образованию проточин делает этот сплав пригодным для обработки труднообрабатываемых материалов.

GC1135 (HC) – S25 (S10-S35)
Твёрдый сплав с покрытием PVD для операций, где требуется высокая прочность. Для использования на низких скоростях резания.

GC2135 (HC) – S30 (S20-S40)
Твёрдый сплав с покрытием CVD для операций, где требуется высокая прочность, таких как отрезка до центра и прерывистое резание.

CC670 (CA) – S10 (S05-S25)
Армированная нитевидными кристаллами керамика на основе оксида алюминия с превосходной прочностью. Для использования при благоприятных условиях обработки.

GC1025 (HC) – S25 (S15-S35)
Сплав с покрытием PVD для операций, где требуется высокая прочность. Рекомендуется для мелкоразмерной обработки. Для использования на низких скоростях резания.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.

HC Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).

CM Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.

CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).

CC Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Сплавы для отрезки и обработки канавок

H Материалы высокой твердости

Основные марки сплавов

CB7015 (BN) - H15 (H05-H20)
Сплав на основе кубического нитрида бора для обработки чёрных металлов высокой твёрдости. Подходит как для непрерывного, так и для прерывистого резания.

CB7025 (BN) - H15 (H10-H20)
Сплав на основе кубического нитрида бора для чёрных металлов высокой твёрдости. Подходит для прерывистого резания цементированной и подшипниковой стали со средней скоростью.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.

HC Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).

CM Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.

CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).

CC Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Резьбонарезание

CoroThread® 266 C4

Пластины C5-C29
Инструмент для наружной обработки C30-C38
Инструмент для внутренней обработки C39-C43

T-Max® U-Lock C44

Пластины C45-C50
Инструмент для внутренней обработки C51-C54

CoroCut® XS C55

Пластины C56-C58
Инструмент для наружной обработки B99-B100

CoroTurn® XS C59

Режущие инструменты C60-C65
Адаптеры F2

CoroCut® MB C66

Режущие инструменты C67-C72
Адаптеры F2

Профили резьб

	V-профиль 60°		V-профиль 55°		Метрическая 60°, полный профиль		UN 60° Полный профиль		Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) полный профиль	
					ISO 965-1998 Класс точности 6		ISO 5864-1978 Класс точности 2A, наружная резьба Класс точности 2B, внутренняя резьба		ISO 228-1982 BS 2779-1973 BS 84-1956 Класс точности A	
	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба
CoroThread® 266	C5	C5	C6	C6	C9-C10	C7-C8	C13-C14	C11-C12	C16	C15
T-Max U-Lock®	C45		C46		C47		C48		C49	
CoroCut® XS		C56				C57		C58		C58
CoroTurn® XS	C60				C61		C62		C63	
CoroCut® MB	C67				C68		C69		C70	

	NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Полный профиль		BSPT 55° Полный профиль		NPTF 60° Полный профиль		Круглая 30° Полный профиль		MJ 60° Полный профиль.	
	ANSI B.1.20.1-1983		ISO 7/1 BS21:1985		ANSI B1.20.3-1976 Класс точности 2		DIN 405. Класс точности 7 по среднему диаметру. Класс точности 6 по наружному и внутреннему диаметрам.		ISO 5855-1983 Класс точности 4 по диаметру шага. Класс точности 6 по наружному и внутреннему диаметрам.	
	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба
CoroThread® 266	C18	C17	C19	C19	C20	C20	C21	C21		C22
T-Max U-Lock®	C50									
CoroCut® XS		C58								
CoroTurn® XS	C64									
CoroCut® MB	C71									

	UNJ 60° Полный профиль		Трапецеидальная 30° по ISO с фасками по вершинам		ACME 29° с фасками по вершинам		STUB-ACME 29° с фасками по вершинам		API 60° Полный профиль. Для замковых резьб.	
	ISO 3161-1977 BS 4084-1978 Класс точности 3A		ISO 2901-2904 DIN 103-1977 Класс точности 7		ANSI B1.5-1988 Класс точности 2G		ANSI B1.8-1988 Класс точности 2G		API спец. 7	
	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба
CoroThread® 266		C23	C24	C24	C25	C25	C26	C26	C27	C27
T-Max U-Lock®										
CoroCut® XS										
CoroTurn® XS			C65							
CoroCut® MB					C72		C72			

	API Круглая 60° Полный профиль.		API Полный профиль. Для обсадных и насосно-компрессорных труб.	
	API спец.5B		API спец.5B	
	Внутренняя резьба	Наружная резьба	Внутренняя резьба	Наружная резьба
CoroThread® 266	C28	C28	C29	C29
T-Max U-Lock®				
CoroCut® XS				
CoroTurn® XS				
CoroCut® MB				

RUS

CoroThread® 266

Инструмент для наружной обработки

Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы - Coromant Capto® Стр. C30-C32

Державки CoroThread® 266 для точения резьбы Стр. C34-C36

Державки QS CoroThread® 266 для точения резьбы Стр. C37

Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы - CoroTurn® SL Стр. C38

Инструмент для внутренней обработки

Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы - Coromant Capto® Стр. C39

Расточные оправки CoroThread® 266 для точения резьбы Стр. C40-C41

Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы - CoroTurn® SL Стр. C42-C43

T-Max® U-Lock

Инструмент для внутренней обработки

Резцовые головки T-Max® U-Lock для точения резьбы - Coromant Capto® Стр. C51

Расточные оправки T-Max® U-Lock для точения резьбы Стр. C52-C53

Резцовые головки T-Max® U-Lock для точения резьбы - CoroTurn® SL Стр. C54

CoroCut® XS

CoroCut® XS Стр. B99-B100

CoroTurn® XS

Оправки CoroTurn® XS Стр. F2

CoroCut® MB

Державки и оправки CoroCut® MB Стр. F2

CoroThread® 266

Сверхжёсткий инструмент для точения всех типов резьб

B

Область применения

- Наружная резьба
- Внутренняя резьба

Области применения по ISO:

P M K N S H

C

Преимущества и особенности

- Сокращенное время простоев станка
- Превосходное качество обработанной поверхности благодаря высокой стабильности
- Три острые режущие кромки для обработки высококачественных резьб
- Доступны многозубые пластины — требуют меньшего числа проходов, что увеличивает производительность
- Широкий стандартный ассортимент инструментов и режущих пластин для обработки резьб различных профилей
- Уникальная посадочная поверхность гнезда державки с направляющим выступом для позиционирования пластины с ответным пазом
- Хорошая повторяемость позиционирования кромки
- Легкое корректное закрепление режущей пластины

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

D

E

www.sandvik.coromant.com/corothread266

Пластины

- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов
- Пластины Tailor Made для резьбы практически любых форм и шага

F

Стандартная
A-геометрия

Острая
F-геометрия

Со стружколомом
C-геометрия

Инструменты

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

Три типа резьбовых пластин

G

Полный профиль
Высокая производительность

V-профиль
Минимальная номенклатура инструмента

Многозубая
Экономичное массовое производство

Надёжное крепление iLock™

Режущая пластина с пазами жёстко фиксируется по Т-образным направляющим гнезда державки. В результате исключаются любые смещения режущей пластины, вызванные изменением силы резания.

H

C2

C30

C39

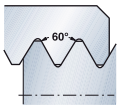
H35

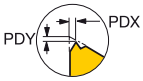
SANDVIK Coromant

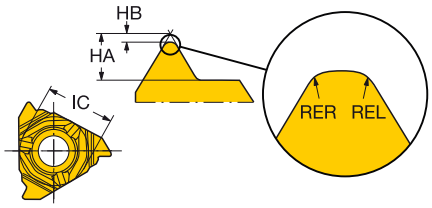
RUS

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

V-профиль 60°







Наружная правая резьба

	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	H 7015	Размеры, мм RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01A001EE																			★	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆			0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01C001M		★			★			★			★			★			☆			0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01F001E			★			★			★			★			★			☆		0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01A002EE																			★	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆			0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01C002M		★			★			★			★			★			☆			0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01F002E			★			★			★			★			★			☆		0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RG-22VM01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆			0.48	0.48	4.92	0.48	2.90	0.39
	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RG-22VM01F001E	★			★			★			★			★			☆				0.48	0.48	4.92	0.48	2.90	0.39

Наружная левая резьба

	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Размеры, мм RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266LG-16VM01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266LG-16VM01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	0.99
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266LG-22VM01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		0.48	0.48	4.92	0.48	2.90	0.39

Внутренняя правая резьба

	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	H 7015	Размеры, мм RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RL-16VM01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆		0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.01
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RL-16VM01C001M			★			★			★			★			★			☆		0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.02
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RL-16VM01F001E			★			★			★			★			★			☆		0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.02
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01A002EE																			★	0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆		0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01C002M			★			★			★			★			★			☆		0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01F002E			★			★			★			★			★			☆		0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.03
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RL-22VM01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆			0.26	0.26	4.35	0.26	2.50	0.77
	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RL-22VM01F001E	★			★			★			★			★			☆				0.18	0.18	4.35	0.26	2.50	0.77

Внутренняя левая резьба

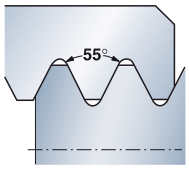
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Размеры, мм RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266LL-16VM01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.01
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266LL-16VM01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266LL-22VM01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		0.26	0.26	4.35	0.26	2.75	0.77

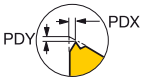
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

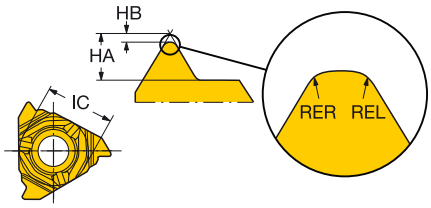
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

V-профиль 55°







Наружная правая резьба

	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Размеры, мм RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	28.0	1	266RG-16VW01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.11	0.11	1.68	0.14	1.00	1.03
	14.0	28.0	1	266RG-16VW01C001M		★			★			★			★			★			☆		0.11	0.11	1.68	0.13	1.00	1.03
	14.0	28.0	1	266RG-16VW01F001E			★			★			★			★			★			☆	0.11	0.11	1.68	0.14	1.00	1.01
	8.0	14.0	1	266RG-16VW01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03
	8.0	14.0	1	266RG-16VW01C002M		★			★			★			★			★			☆		0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03
	8.0	14.0	1	266RG-16VW01F002E			★			★			★			★			★			☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	0.99
22	4.0	7.0	1	266RG-22VW01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		0.48	0.48	5.23	0.53	2.75	0.10
	4.0	7.0	1	266RG-22VW01F001E	★			★			★			★			★			☆			0.48	0.48	5.23	0.53	2.75	0.10

Наружная левая резьба

	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	H 1020	H 1125	Размеры, мм RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	28.0	1	266LG-16VW01A001M		★		★		★		★		★		☆	0.11	0.11	1.68	0.13	1.00	1.03
	8.0	14.0	1	266LG-16VW01A002M		★		★		★		★		★		☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03
22	4.0	7.0	1	266LG-22VW01A001M	★		★		★		★		★		☆		0.48	0.48	5.23	0.53	2.75	0.10

Внутренняя правая резьба

	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Размеры, мм RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	28.0	1	266RL-16VW01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.01
	14.0	28.0	1	266RL-16VW01C001M			★			★			★			★			★			☆	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.01
	14.0	28.0	1	266RL-16VW01F001E			★			★			★			★			★			☆	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.01
	8.0	14.0	1	266RL-16VW01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.23	0.23	2.80	0.25	1.50	1.01
	8.0	14.0	1	266RL-16VW01C002M			★			★			★			★			★			☆	0.23	0.23	2.80	0.24	1.50	1.03
	8.0	14.0	1	266RL-16VW01F002E			★			★			★			★			★			☆	0.23	0.23	2.80	0.24	1.50	0.99
22	4.0	7.0	1	266RL-22VW01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		0.47	0.47	5.18	0.53	2.75	0.19
	4.0	7.0	1	266RL-22VW01F001E	★			★			★			★			★			☆			0.47	0.47	5.18	0.53	2.75	0.19

Внутренняя левая резьба

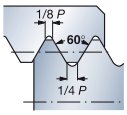
	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	H 1020	H 1125	Размеры, мм RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	28.0	1	266LL-16VW01A001M		★		★		★		★		★		☆	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.03
	8.0	14.0	1	266LL-16VW01A002M		★		★		★		★		★		☆	0.23	0.23	2.80	0.25	1.50	1.01
22	4.0	7.0	1	266LL-22VW01A001M	★		★		★		★		★		☆		0.47	0.47	5.18	0.53	2.75	0.19

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

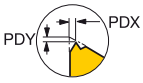
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

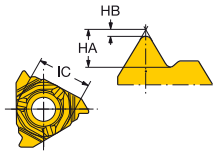
Метрическая 60°, полный профиль



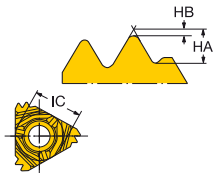
STDNO
TCTR
NT



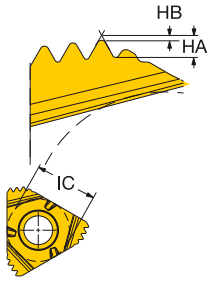
ISO 965-1998
6
1



ISO 965-1998
6
2



ISO 965-1998
6
3



Наружная правая резьба

	TP	NT	Код заказа	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	266RG-16MM01A050M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.37	0.08	0.50	1.32
	0.75	1	266RG-16MM01A075M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.56	0.11	0.50	1.32
	0.80	1	266RG-16MM01F080E			★			★			★			★			★			☆	0.60	0.11	0.60	1.32
	1.00	1	266RG-16MM01A100M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.75	0.15	0.80	1.32
	1.00	1	266RG-16MM01C100M		★			★			★			★			★			☆		0.75	0.15	0.80	1.32
	1.00	1	266RG-16MM01F100E			★			★			★			★			★			☆	0.75	0.15	0.80	1.32
	1.25	1	266RG-16MM01A125M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.93	0.19	0.80	1.32
	1.25	1	266RG-16MM01C125M		★			★			★			★			★			☆		0.93	0.19	0.80	1.32
	1.25	1	266RG-16MM01F125E			★			★			★			★			★			☆	0.93	0.19	0.80	1.32
	1.50	1	266RG-16MM01A150M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.12	0.22	1.00	1.32
	1.50	1	266RG-16MM01C150M		★			★			★			★			★			☆		1.12	0.22	1.00	1.33
	1.50	1	266RG-16MM01F150E			★			★			★			★			★			☆	1.12	0.22	1.00	1.32
	1.75	1	266RG-16MM01A175M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.31	0.25	1.20	1.32
	1.75	1	266RG-16MM01C175M		★			★			★			★			★			☆		1.31	0.25	1.20	1.33
	1.75	1	266RG-16MM01F175E			★			★			★			★			★			☆	1.31	0.25	1.20	1.32
	2.00	1	266RG-16MM01A200M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.50	0.29	1.40	1.32
	2.00	1	266RG-16MM01C200M		★			★			★			★			★			☆		1.50	0.29	1.40	1.33
	2.00	1	266RG-16MM01F200E			★			★			★			★			★			☆	1.50	0.29	1.40	1.32
	2.50	1	266RG-16MM01A250M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.87	0.36	1.40	1.32
	2.50	1	266RG-16MM01C250M		★			★			★			★			★			☆		1.87	0.36	1.40	1.33
	2.50	1	266RG-16MM01F250E			★			★			★			★			★			☆	1.87	0.36	1.40	1.32
	3.00	1	266RG-16MM01A300M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	2.25	0.42	1.80	1.32
	3.00	1	266RG-16MM01C300M		★			★			★			★			★			☆		2.25	0.42	1.80	1.33
	3.00	1	266RG-16MM01F300E			★			★			★			★			★			☆	2.25	0.42	1.80	1.32
22	3.50	1	266RG-22MM01A350M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		2.62	0.49	2.50	1.67
	3.50	1	266RG-22MM01F350E	★			★			★			★			★			☆			2.62	0.49	2.50	1.67
	4.00	1	266RG-22MM01A400M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		3.00	0.56	2.50	1.67
	4.00	1	266RG-22MM01F400E	★			★			★			★			★			☆			3.00	0.56	2.50	1.67
	4.50	1	266RG-22MM01A450M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		3.37	0.63	2.50	1.67
	5.00	1	266RG-22MM01A500M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		3.76	0.71	2.50	1.38
	5.50	1	266RG-22MM01A550M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		4.13	0.79	2.50	1.08
	6.00	1	266RG-22MM01A600M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		4.51	0.86	2.80	0.88

Наружная правая резьба - многозубая пластина

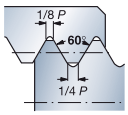
	TP	NT	Код заказа	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY
16	1.00	3	266RG-16MM03A100M		★			★			★			★			★		0.75	0.15	2.50	1.62
	1.25	2	266RG-16MM02A125M		★			★			★			★			★		0.96	0.09	2.25	1.41
	1.50	2	266RG-16MM02A150M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★	1.12	0.22	2.20	1.42
	1.75	2	266RG-16MM02A175M		★			★			★			★			★		0.93	0.19	1.90	1.33
	2.00	2	266RG-16MM02A200M		★			★			★			★			★		1.50	0.29	2.90	1.91
22	2.50	2	266RG-22MM02A250E	★			★			★			★			★			1.87	0.36	3.75	1.97
	3.00	2	266RG-22MM02A300E	★			★			★			★			★			2.25	0.42	4.40	2.76

R = Правое исполнение

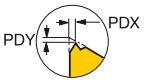
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

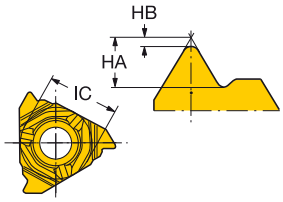
Метрическая 60°, полный профиль



STDNO
TCTR



ISO 965-1998
IT 6



Наружная левая резьба

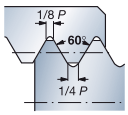
	TP	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм			
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	266LG-16MM01A050M		★		★		★		★		★		☆	0.37	0.08	0.50	1.32
	0.75	1	266LG-16MM01A075M		★		★		★		★		★		☆	0.56	0.11	0.50	1.32
	1.00	1	266LG-16MM01A100M		★		★		★		★		★		☆	0.75	0.15	0.80	1.32
	1.25	1	266LG-16MM01A125M		★		★		★		★		★		☆	0.93	0.19	0.80	1.32
	1.50	1	266LG-16MM01A150M		★		★		★		★		★		☆	1.12	0.22	1.00	1.32
	1.75	1	266LG-16MM01A175M		★		★		★		★		★		☆	1.31	0.25	1.20	1.32
	2.00	1	266LG-16MM01A200M		★		★		★		★		★		☆	1.50	0.29	1.40	1.32
	2.50	1	266LG-16MM01A250M		★		★		★		★		★		☆	1.87	0.36	1.40	1.32
	3.00	1	266LG-16MM01A300M		★		★		★		★		★		☆	2.25	0.42	1.80	1.32
22	3.50	1	266LG-22MM01A350M	★		★		★		★		★		☆		2.62	0.49	2.50	1.67
	4.00	1	266LG-22MM01A400M	★		★		★		★		★		☆		3.00	0.56	2.50	1.67
	4.50	1	266LG-22MM01A450M	★		★		★		★		★		☆		3.37	0.63	2.50	1.67
	5.00	1	266LG-22MM01A500M	★		★		★		★		★		☆		3.76	0.71	2.50	1.38
	5.50	1	266LG-22MM01A550M	★		★		★		★		★		☆		4.13	0.79	2.50	1.08
	6.00	1	266LG-22MM01A600M	★		★		★		★		★		☆		4.51	0.86	2.80	0.88

L = Левое исполнение

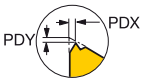
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

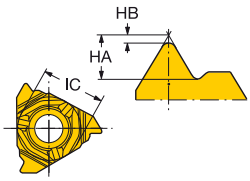
Метрическая 60°, полный профиль



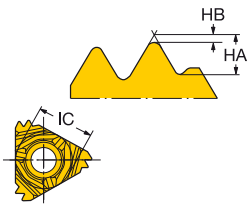
STDNO
TCTR



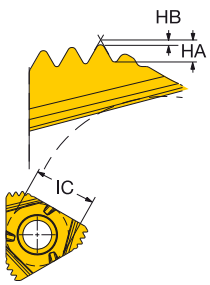
ISO 965-1998
IT 6



ISO 965-1998
IT 6



ISO 965-1998
IT 6



Внутренняя правая резьба

	TP	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	266RL-16MM01A050M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.32	0.03	0.50	1.30
	0.75	1	266RL-16MM01A075M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.47	0.04	0.50	1.30
	1.00	1	266RL-16MM01A100M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.00	1	266RL-16MM01C100M			★			★			★			★			★			☆	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.00	1	266RL-16MM01F100E			★			★			★			★			★			☆	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.25	1	266RL-16MM01A125M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.25	1	266RL-16MM01C125M			★			★			★			★			★			☆	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.25	1	266RL-16MM01F125E			★			★			★			★			★			☆	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.50	1	266RL-16MM01A150M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.96	0.09	1.00	1.30
	1.50	1	266RL-16MM01C150M			★			★			★			★			★			☆	0.96	0.09	1.50	1.43
	1.50	1	266RL-16MM01F150E			★			★			★			★			★			☆	0.96	0.09	1.00	1.30
	1.75	1	266RL-16MM01A175M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.11	0.11	1.20	1.30
	1.75	1	266RL-16MM01C175M			★			★			★			★			★			☆	1.11	0.11	1.20	1.30
	1.75	1	266RL-16MM01F175E			★			★			★			★			★			☆	1.11	0.11	1.20	1.30
	2.00	1	266RL-16MM01A200M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.00	1	266RL-16MM01C200M			★			★			★			★			★			☆	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.00	1	266RL-16MM01F200E			★			★			★			★			★			☆	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.50	1	266RL-16MM01A250M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	2.50	1	266RL-16MM01C250M			★			★			★			★			★			☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	2.50	1	266RL-16MM01F250E			★			★			★			★			★			☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	3.00	1	266RL-16MM01A300M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.92	0.19	1.80	1.30
	3.00	1	266RL-16MM01C300M			★			★			★			★			★			☆	1.92	0.19	1.80	1.30
	3.00	1	266RL-16MM01F300E			★			★			★			★			★			☆	1.92	0.19	1.80	1.30
22	3.50	1	266RL-22MM01A350M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		2.24	0.26	2.50	1.64
	4.00	1	266RL-22MM01A400M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		2.56	0.30	2.50	1.64
	4.50	1	266RL-22MM01A450M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		2.89	0.33	2.50	1.64
	5.00	1	266RL-22MM01A500M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		3.21	0.38	2.50	1.35
	5.50	1	266RL-22MM01A550M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		3.54	0.40	2.50	1.06
	6.00	1	266RL-22MM01A600M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		3.86	0.47	2.40	0.87

Внутренняя правая резьба - многозубая пластина

	TP	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			Размеры, мм			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	1.00	3	266RL-16MM03A100M		★			★			★			★			★		0.64	0.06	2.40	1.59
	1.50	2	266RL-16MM02A150M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★	0.96	0.14	2.25	1.41
	2.00	2	266RL-16MM02A200M		★			★			★			★			★		1.27	0.12	2.85	1.79
22	2.50	2	266RL-22MM02A250E	★			★			★			★			★			1.59	0.16	3.50	1.93
	3.00	2	266RL-22MM02A300E	★			★			★			★			★			1.98	0.19	4.40	2.70

R = Правое исполнение

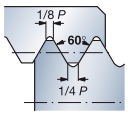
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

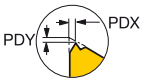
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

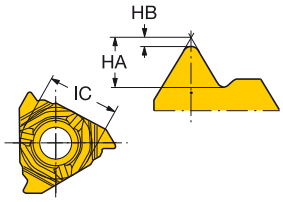
Метрическая 60°, полный профиль

STDNO
TCTR

ISO 965-1998
IT 6







Внутренняя левая резьба

	TP	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм			
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	266LL-16MM01A050M		★		★		★		★		★		☆	0.32	0.03	0.50	1.30
	0.75	1	266LL-16MM01A075M		★		★		★		★		★		☆	0.47	0.04	0.50	1.30
	1.00	1	266LL-16MM01A100M		★		★		★		★		★		☆	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.25	1	266LL-16MM01A125M		★		★		★		★		★		☆	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.50	1	266LL-16MM01A150M		★		★		★		★		★		☆	0.96	0.09	1.00	1.30
	1.75	1	266LL-16MM01A175M		★		★		★		★		★		☆	1.11	0.11	1.20	1.30
	2.00	1	266LL-16MM01A200M		★		★		★		★		★		☆	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.50	1	266LL-16MM01A250M		★		★		★		★		★		☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	3.00	1	266LL-16MM01A300M		★		★		★		★		★		☆	1.92	0.19	1.80	1.30
22	3.50	1	266LL-22MM01A350M	★		★		★		★		★		☆		2.24	0.26	2.50	1.64
	4.00	1	266LL-22MM01A400M	★		★		★		★		★		☆		2.56	0.30	2.50	1.64
	4.50	1	266LL-22MM01A450M	★		★		★		★		★		☆		2.89	0.33	2.50	1.64
	5.00	1	266LL-22MM01A500M	★		★		★		★		★		☆		3.21	0.38	2.50	1.35
	5.50	1	266LL-22MM01A550M	★		★		★		★		★		☆		3.54	0.40	2.50	1.06
	6.00	1	266LL-22MM01A600M	★		★		★		★		★		☆		3.86	0.47	2.40	0.87

L = Левое исполнение

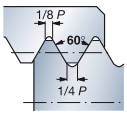
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

SANDVIK Coromant

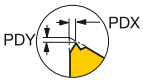
RUS

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

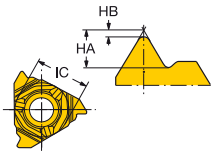
UN 60°, полный профиль



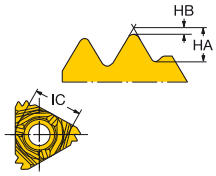
STDNO
TCTR



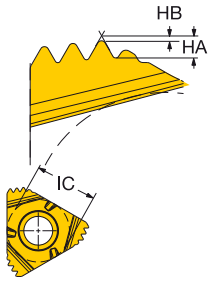
ISO 5864-1978
2A



ISO 5864-1978
2A



ISO 5864-1978
2A



Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	32.0	1	266RG-16UN01A320M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.59	0.10	0.50	1.30
	28.0	1	266RG-16UN01A280M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.68	0.12	0.80	1.32
	24.0	1	266RG-16UN01A240M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.79	0.14	0.08	1.30
	24.0	1	266RG-16UN01C240M		★			★			★			★			★			☆		0.79	0.14	0.80	1.33
	24.0	1	266RG-16UN01F240E			★			★			★			★			★			☆	0.79	0.14	0.80	1.30
	20.0	1	266RG-16UN01A200M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.95	0.16	0.08	1.30
	20.0	1	266RG-16UN01C200M		★			★			★			★			★			☆		0.95	0.16	0.80	1.33
	20.0	1	266RG-16UN01F200E			★			★			★			★			★			☆	0.95	0.16	0.80	1.30
	18.0	1	266RG-16UN01A180M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.05	0.18	1.00	1.30
	18.0	1	266RG-16UN01C180M		★			★			★			★			★			☆		1.05	0.18	1.00	1.33
	18.0	1	266RG-16UN01F180E			★			★			★			★			★			☆	1.05	0.18	1.00	1.30
	16.0	1	266RG-16UN01A160M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.19	0.20	1.00	1.30
	16.0	1	266RG-16UN01C160M		★			★			★			★			★			☆		1.19	0.20	1.00	1.33
	16.0	1	266RG-16UN01F160E			★			★			★			★			★			☆	1.19	0.20	1.00	1.30
	14.0	1	266RG-16UN01A140M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.35	0.23	1.20	1.30
	14.0	1	266RG-16UN01C140M		★			★			★			★			★			☆		1.35	0.23	1.20	1.33
	14.0	1	266RG-16UN01F140E			★			★			★			★			★			☆	1.35	0.23	1.20	1.30
	13.0	1	266RG-16UN01A130M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.46	0.25	1.40	1.30
	12.0	1	266RG-16UN01A120M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.58	0.28	1.40	1.30
	12.0	1	266RG-16UN01C120M		★			★			★			★			★			☆		1.58	0.28	1.40	1.33
	12.0	1	266RG-16UN01F120E			★			★			★			★			★			☆	1.58	0.28	1.40	1.30
	11.0	1	266RG-16UN01A110M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.72	0.30	1.40	1.30
	10.0	1	266RG-16UN01A100M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.90	0.33	1.40	1.30
	9.0	1	266RG-16UN01A090M		★			★			★			★			★			☆		2.11	0.37	1.80	1.30
	8.0	1	266RG-16UN01A080M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	2.38	0.41	1.80	1.30
	8.0	1	266RG-16UN01C080M		★			★			★			★			★			☆		2.38	0.41	1.80	1.33
	8.0	1	266RG-16UN01F080E			★			★			★			★			★			☆	2.38	0.41	1.80	1.30
22	7.0	1	266RG-22UN01A070M	★			★			★			★			★			☆			2.70	0.49	2.50	1.67
	6.0	1	266RG-22UN01A060M	★			★			★			★			★			☆			3.16	0.57	2.50	1.67
	5.0	1	266RG-22UN01A050M	★			★			★			★			★			☆			3.81	0.69	2.50	1.38
	4.5	1	266RG-22UN01A045M	★			★			★			★			★			☆			4.23	0.77	2.65	1.08
	4.0	1	266RG-22UN01A040M	★			★			★			★			★			☆			4.76	0.87	2.90	0.79

Наружная правая резьба - многозубая пластина

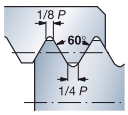
	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм			
				1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	18.0	3	266RG-16UN03A180M	★	★	★	★	★	1.05	0.18	3.45	2.12
	16.0	2	266RG-16UN02A160M	★	★	★	★	★	1.19	0.20	2.40	1.52
	14.0	2	266RG-16UN02A140M	★	★	★	★	★	1.35	0.23	2.70	1.77
	12.0	2	266RG-16UN02A120M	★	★	★	★	★	1.58	0.28	3.10	1.91

R = Правое исполнение

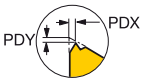
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

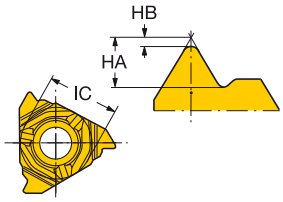
UN 60°, полный профиль



STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2A



B

C

Наружная левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY
16	32.0	1	266LG-16UN01A320M	★	★	★	★	★	☆	0.59	0.10	0.50	1.32
	28.0	1	266LG-16UN01A280M	★	★	★	★	★	☆	0.68	0.12	0.80	1.32
	24.0	1	266LG-16UN01A240M	★	★	★	★	★	☆	0.79	0.14	0.80	1.30
	20.0	1	266LG-16UN01A200M	★	★	★	★	★	☆	0.95	0.16	0.80	1.30
	18.0	1	266LG-16UN01A180M	★	★	★	★	★	☆	1.05	0.18	1.00	1.30
	16.0	1	266LG-16UN01A160M	★	★	★	★	★	☆	1.19	0.20	1.00	1.30
	14.0	1	266LG-16UN01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.35	0.23	1.20	1.30
	13.0	1	266LG-16UN01A130M	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.25	1.40	1.32
	12.0	1	266LG-16UN01A120M	★	★	★	★	★	☆	1.58	0.28	1.40	1.30
	11.0	1	266LG-16UN01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.72	0.30	1.40	1.30
	10.0	1	266LG-16UN01A100M	★	★	★	★	★	☆	1.90	0.33	1.40	1.30
	9.0	1	266LG-16UN01A090M	★	★	★	★	★	☆	2.11	0.37	1.80	1.32
	8.0	1	266LG-16UN01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.38	0.41	1.80	1.30

L = Левое исполнение

D

E

F

G

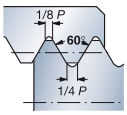
H

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

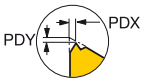
SANDVIK Coromant

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

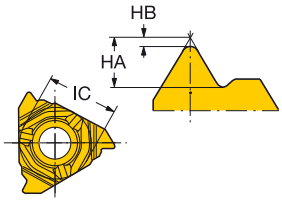
UN 60°, полный профиль



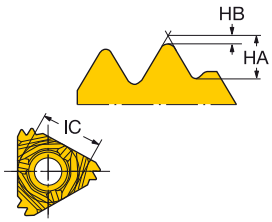
STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2B



ISO 5864-1978
2B



Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	32.0	1	266RL-16UN01A320M		★			★			★			★			★			☆		0.50	0.05	0.90	1.30
	28.0	1	266RL-16UN01A280M		★			★			★			★			★			☆		0.77	0.14	0.80	1.32
	24.0	1	266RL-16UN01A240M		★			★			★			★			★			☆		0.67	0.06	1.30	1.35
	20.0	1	266RL-16UN01A200M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.80	0.07	0.80	1.30
	20.0	1	266RL-16UN01C200M			★			★			★			★			★			☆	0.80	0.07	0.80	1.30
	18.0	1	266RL-16UN01A180M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.89	0.08	1.00	1.30
	18.0	1	266RL-16UN01C180M			★			★			★			★			★			☆	0.89	0.08	1.00	1.30
	16.0	1	266RL-16UN01A160M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.00	0.09	1.00	1.30
	16.0	1	266RL-16UN01C160M			★			★			★			★			★			☆	1.00	0.09	1.00	1.30
	16.0	1	266RL-16UN01F160E			★			★			★			★			★			☆	1.00	0.09	1.00	1.30
	14.0	1	266RL-16UN01A140M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.13	0.11	1.20	1.30
	14.0	1	266RL-16UN01C140M			★			★			★			★			★			☆	1.13	0.11	1.20	1.30
	12.0	1	266RL-16UN01A120M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.33	0.13	1.40	1.30
	12.0	1	266RL-16UN01C120M			★			★			★			★			★			☆	1.33	0.13	1.40	1.30
	12.0	1	266RL-16UN01F120E			★			★			★			★			★			☆	1.33	0.13	1.40	1.30
	11.0	1	266RL-16UN01A110M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.45	0.14	1.40	1.30
	10.0	1	266RL-16UN01A100M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	9.0	1	266RL-16UN01A090M		★			★			★			★			★			☆		1.77	0.18	1.80	1.30
	8.0	1	266RL-16UN01A080M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	2.00	0.20	1.80	1.30
	8.0	1	266RL-16UN01C080M			★			★			★			★			★			☆	2.00	0.20	1.80	1.30
22	7.0	1	266RL-22UN01A070M	★			★			★			★			★			☆			2.31	0.26	2.50	1.64
	6.0	1	266RL-22UN01A060M	★			★			★			★			★			☆			2.70	0.32	2.50	1.64
	5.0	1	266RL-22UN01A050M	★			★			★			★			★			☆			3.25	0.38	2.50	1.35
	4.5	1	266RL-22UN01A045M	★			★			★			★			★			☆			3.62	0.41	2.50	1.06
	4.0	1	266RL-22UN01A040M	★			★			★			★			★			☆			4.08	0.49	2.60	0.96

Внутренняя правая резьба - многозубая пластина

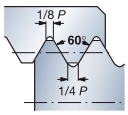
	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм			
				1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	2	266RL-16UN02A160M	★	★	★	★	★	1.00	0.09	0.80	1.30
	12.0	2	266RL-16UN02A120M	★	★	★	★	★	1.33	0.13	2.95	1.88

R = Правое исполнение

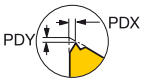
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

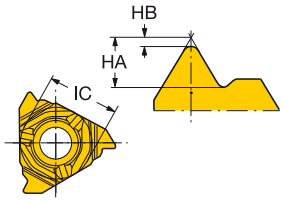
UN 60°, полный профиль



STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2B



Внутренняя левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
				1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	20.0	1	266LL-16UN01A200M	★	★	★	★	★	☆	0.80	0.07	0.80	1.30
	18.0	1	266LL-16UN01A180M	★	★	★	★	★	☆	0.89	0.08	1.00	1.30
	16.0	1	266LL-16UN01A160M	★	★	★	★	★	☆	1.00	0.09	1.00	1.30
	14.0	1	266LL-16UN01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.13	0.11	1.20	1.30
	12.0	1	266LL-16UN01A120M	★	★	★	★	★	☆	1.33	0.13	1.40	1.30
	11.0	1	266LL-16UN01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.45	0.14	1.40	1.30
	10.0	1	266LL-16UN01A100M	★	★	★	★	★	☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	9.0	1	266LL-16UN01A090M	★	★	★	★	★	☆	1.77	0.18	1.80	1.30
	8.0	1	266LL-16UN01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.00	0.20	1.80	1.30

L = Левое исполнение

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

SANDVIK Coromant

RUS

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

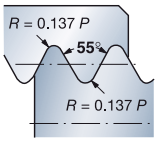
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP), полный профиль

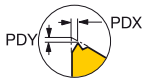
STDNO
STDNO
STDNO
TCTR

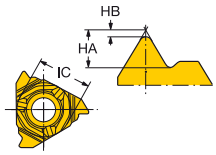
ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A

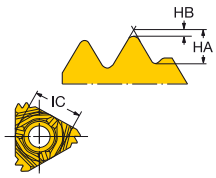
ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A

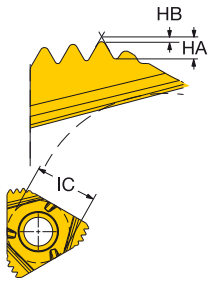
ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A











Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	28.0	1	266RG-16WH01A280M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.72	0.13	0.80	1.32
	26.0	1	266RG-16WH01A260M		★			★			★			★			★			☆		0.77	0.14	2.30	1.51
	20.0	1	266RG-16WH01A200M		★			★			★			★			★			☆		1.01	0.18	0.80	1.32
	19.0	1	266RG-16WH01A190M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.06	0.19	0.80	1.32
	19.0	1	266RG-16WH01C190M		★			★			★			★			★			☆		1.06	0.19	0.80	1.33
	19.0	1	266RG-16WH01F190E			★			★			★			★			★			☆	1.06	0.19	0.80	1.32
	18.0	1	266RG-16WH01A180M		★			★			★			★			★			☆		1.12	0.20	1.00	1.32
	16.0	1	266RG-16WH01A160M		★			★			★			★			★			☆		1.26	0.23	1.00	1.32
	14.0	1	266RG-16WH01A140M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.44	0.26	1.20	1.32
	14.0	1	266RG-16WH01C140M		★			★			★			★			★			☆		1.44	0.26	1.20	1.33
	14.0	1	266RG-16WH01F140E			★			★			★			★			★			☆	1.44	0.26	1.20	1.32
	12.0	1	266RG-16WH01A120M		★			★			★			★			★			☆		1.68	0.31	1.40	1.32
	11.0	1	266RG-16WH01A110M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.83	0.34	1.40	1.32
	11.0	1	266RG-16WH01C110M		★			★			★			★			★			☆		1.83	0.34	1.40	1.33
	11.0	1	266RG-16WH01F110E			★			★			★			★			★			☆	1.83	0.34	1.40	1.32
	10.0	1	266RG-16WH01A100M		★			★			★			★			★			☆		2.02	0.37	1.40	1.32
	9.0	1	266RG-16WH01A090M		★			★			★			★			★			☆		2.24	0.42	1.80	1.32
	8.0	1	266RG-16WH01A080M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	2.52	0.47	1.80	1.32
22	7.0	1	266RG-22WH01A070M	★			★			★			★			★			☆			2.88	0.54	2.50	1.67
	6.0	1	266RG-22WH01A060M	★			★			★			★			★			☆			3.37	0.64	2.50	1.67
	5.0	1	266RG-22WH01A050M	★			★			★			★			★			☆			4.04	0.77	2.50	1.38
	4.5	1	266RG-22WH01A045M	★			★			★			★			★			☆			4.49	0.85	2.65	0.98
	4.0	1	266RG-22WH01A040M	★			★			★			★			★			☆			5.06	0.96	2.75	0.59

Наружная правая резьба - многозубая пластина

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		Размеры, мм			
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	19.0	3	266RG-16WH03A190M		★		★		★		★		★	1.06	0.19	3.30	2.02
	14.0	2	266RG-16WH02A140M		★		★		★		★		★	1.44	0.26	2.70	1.73
22	11.0	2	266RG-22WH02A110E	★		★		★		★		★		1.83	0.34	3.40	1.87

Наружная левая резьба

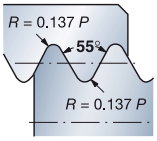
	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
				1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	19.0	1	266LG-16WH01A190M	★	★	★	★	★	☆	1.06	0.19	0.80	1.32
	14.0	1	266LG-16WH01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.44	0.26	1.20	1.32
	11.0	1	266LG-16WH01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.83	0.34	1.40	1.32

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

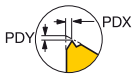
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

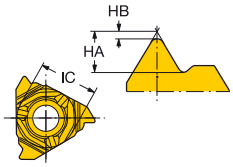
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP), полный профиль



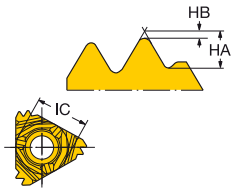
STDNO
STDNO
STDNO
TCTR



ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A



ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A



Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	26.0	1	266RL-16WH01A260M		★			★			★			★			★			☆		0.78	0.14	0.80	1.30
	20.0	1	266RL-16WH01A200M		★			★			★			★			★			☆		0.99	0.17	0.80	1.30
	19.0	1	266RL-16WH01A190M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.05	0.18	0.80	1.30
	18.0	1	266RL-16WH01A180M		★			★			★			★			★			☆		1.97	1.00	1.00	1.30
	16.0	1	266RL-16WH01A160M		★			★			★			★			★			☆		1.25	0.22	1.00	1.30
	14.0	1	266RL-16WH01A140M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.43	0.25	1.20	1.30
	14.0	1	266RL-16WH01C140M			★			★			★			★			★			☆	1.43	0.25	1.20	1.30
	14.0	1	266RL-16WH01F140E			★			★			★			★			★			☆	1.43	0.25	1.20	1.30
	12.0	1	266RL-16WH01A120M		★			★			★			★			★			☆		1.67	0.30	1.40	1.30
	11.0	1	266RL-16WH01A110M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.83	0.33	1.40	1.30
	11.0	1	266RL-16WH01C110M			★			★			★			★			★			☆	1.83	0.33	1.40	1.30
	11.0	1	266RL-16WH01F110E			★			★			★			★			★			☆	1.83	0.33	1.40	1.30
	10.0	1	266RL-16WH01A100M		★			★			★			★			★			☆		2.02	0.37	1.40	1.30
	9.0	1	266RL-16WH01A090M		★			★			★			★			★			☆		2.24	0.41	1.80	1.30
	8.0	1	266RL-16WH01A080M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	2.53	0.47	1.80	1.30
22	7.0	1	266RL-22WH01A070M	★			★			★			★			★			☆			2.88	0.53	2.50	1.64
	6.0	1	266RL-22WH01A060M	★			★			★			★			★			☆			3.36	0.62	2.50	1.64
	5.0	1	266RL-22WH01A050M	★			★			★			★			★			☆			4.03	0.76	2.50	1.35
	4.5	1	266RL-22WH01A045M	★			★			★			★			★			☆			4.48	0.85	2.65	0.96
	4.0	1	266RL-22WH01A040M	★			★			★			★			★			☆			5.04	0.96	2.75	0.67

Внутренняя правая резьба - многозубая пластина

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		Размеры, мм			
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	2	266RL-16WH02A140M		★		★		★		★		★	1.43	0.25	2.70	1.69
22	11.0	2	266RL-22WH02A110E	★		★		★		★		★		1.83	0.33	3.40	1.83

Внутренняя левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
				1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	1	266LL-16WH01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.43	0.25	1.20	1.30
	11.0	1	266LL-16WH01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.83	0.33	1.40	1.30

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

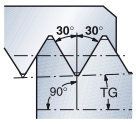
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

SANDVIK Coromant

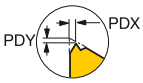
RUS

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

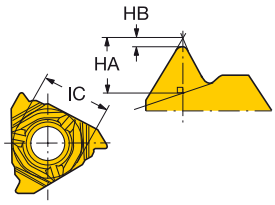
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), полный профиль



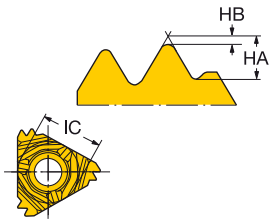
STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



ANSI B.1.20.1-1983



Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	27.0	1	266RG-16NT01A270M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.76	0.05	0.80	1.03	0.03
	18.0	1	266RG-16NT01A180M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.14	0.08	1.00	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NT01A140M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NT01C140M	★		★		★		★		★		☆		1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NT01F140E		★		★		★		★		★		☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NT01A115M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NT01C115M	★		★		★		★		★		☆		1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NT01F115E		★		★		★		★		★		☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	8.0	1	266RG-16NT01A080M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03
	8.0	1	266RG-16NT01C080M	★		★		★		★		★		☆		2.57	0.14	1.60	1.03	0.03

Наружная правая резьба - многозубая пластина

	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм				
				1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY	TG
22	11.5	2	266RG-22NT02A115E	★	★	★	★	★	1.79	0.11	3.40	1.67	0.03

Наружная левая резьба

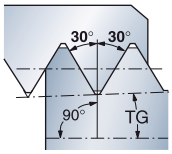
	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм				
				1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	27.0	1	266LG-16NT01A270M	★	★	★	★	★	☆	0.76	0.05	0.80	1.03	0.03
	18.0	1	266LG-16NT01A180M	★	★	★	★	★	☆	1.14	0.08	1.00	1.03	0.03
	14.0	1	266LG-16NT01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	11.5	1	266LG-16NT01A115M	★	★	★	★	★	☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	8.0	1	266LG-16NT01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

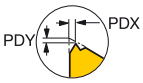
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

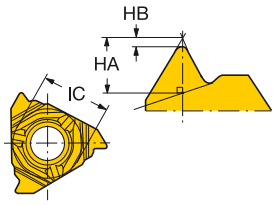
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), полный профиль



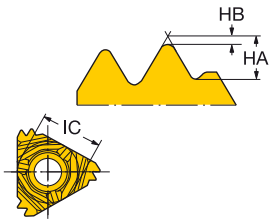
STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



ANSI B.1.20.1-1983



Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	14.0	1	266RL-16NT01A140M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
	14.0	1	266RL-16NT01C140M		★		★		★		★		★		☆	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
	14.0	1	266RL-16NT01F140E		★		★		★		★		★		☆	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
	11.5	1	266RL-16NT01A115M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.78	0.11	1.40	1.01	0.03
	11.5	1	266RL-16NT01C115M		★		★		★		★		★		☆	1.78	0.11	1.40	1.01	0.03
	11.5	1	266RL-16NT01F115E		★		★		★		★		★		☆	1.78	0.11	1.40	1.01	0.03
	8.0	1	266RL-16NT01A080M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	2.57	0.14	1.60	1.01	0.03
	8.0	1	266RL-16NT01C080M		★		★		★		★		★		☆	2.57	0.14	1.60	1.01	0.03

Внутренняя правая резьба - многозубая пластина

	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм				
				1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY	TG
22	11.5	2	266RL-22NT02A115E	★	★	★	★	★	1.79	0.11	3.40	1.64	0.03

Внутренняя левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм				
				1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	14.0	1	266LL-16NT01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
	11.5	1	266LL-16NT01A115M	★	★	★	★	★	☆	1.79	0.11	1.40	1.01	0.03
	8.0	1	266LL-16NT01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.57	0.14	1.60	1.01	0.03

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

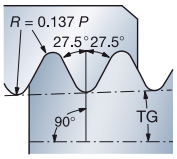
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

SANDVIK Coromant

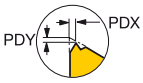
RUS

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

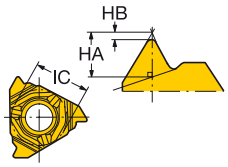
BSPT 55°, полный профиль



STDNO
STDNO



ISO 7/1
BS21:1985



Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	28.0	1	266RG-16PT01A280E	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.70	0.13	0.80	1.32	0.03
	19.0	1	266RG-16PT01A190E	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.04	0.19	0.80	1.32	0.03
	14.0	1	266RG-16PT01A140E	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.41	0.26	1.20	1.32	0.03
	11.0	1	266RG-16PT01A110E	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.80	0.34	1.40	1.32	0.03
	8.0	1	266RG-16PT01A080E	★		★		★		★		★		☆		2.47	0.47	1.80	1.32	0.03

Наружная левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм				
				1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	19.0	1	266LG-16PT01A190E	★	★	★	★	★	☆	1.04	0.19	0.80	1.32	0.03
	14.0	1	266LG-16PT01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.41	0.26	1.20	1.32	0.03
	11.0	1	266LG-16PT01A110E	★	★	★	★	★	☆	1.80	0.34	1.40	1.32	0.03

Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	28.0	1	266RL-16PT01A280E	★		★		★		★		★		☆		0.71	0.12	0.80	1.30	0.03
	19.0	1	266RL-16PT01A190E	★		★		★		★		★		☆		1.03	0.18	0.80	1.30	0.03
	14.0	1	266RL-16PT01A140E	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.40	0.25	1.20	1.30	0.03
	11.0	1	266RL-16PT01A110E	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.80	0.33	1.40	1.30	0.03
	8.0	1	266RL-16PT01A080E	★		★		★		★		★		☆		2.48	0.47	1.80	1.30	0.03

Внутренняя левая резьба

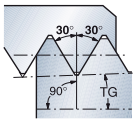
	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм				
				1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	19.0	1	266LL-16PT01A190E	★	★	★	★	★	☆	1.03	0.18	0.80	1.30	0.03
	14.0	1	266LL-16PT01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.40	0.25	1.20	1.30	0.03
	11.0	1	266LL-16PT01A110E	★	★	★	★	★	☆	1.80	0.33	1.40	1.30	0.03

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

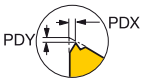
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

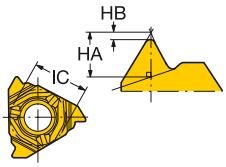
NPTF 60°, полный профиль



STDNO
TCTR



ANSI B1.20.3-1976
IT 2



Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY	TG
16	27.0	1	266RG-16NF01A270E	★	★	★	★	★	☆	0.75	0.11	0.80	1.03	0.03
	18.0	1	266RG-16NF01A180E	★	★	★	★	★	☆	1.14	0.13	1.00	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NF01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.49	0.13	1.20	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NF01A115E	★	★	★	★	★	☆	1.81	0.17	1.40	1.03	0.03
	8.0	1	266RG-16NF01A080E	★	★	★	★	★	☆	2.60	0.21	1.60	1.03	0.03

Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY	TG
16	14.0	1	266RL-16NF01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.49	0.13	1.20	1.01	0.03
	11.5	1	266RL-16NF01A115E	★	★	★	★	★	☆	1.81	0.17	1.40	1.01	0.03
	8.0	1	266RL-16NF01A080E	★	★	★	★	★	☆	2.60	0.21	1.60	1.01	0.03

R = Правое исполнение

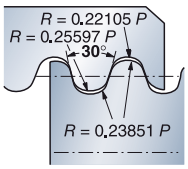
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

SANDVIK Coromant

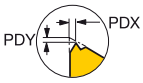
RUS

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

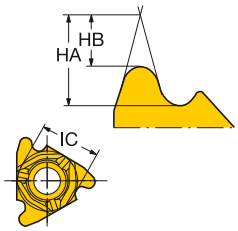
Круглая 30°, полный профиль



STDNO
TCTR



DIN 405
IT 7-6



Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	10.0	1	266RG-16RN01A100M		★			★			★			★			★			☆		2.97	1.72	0.85	1.33
	8.0	1	266RG-16RN01A080M		★			★			★			★			★			☆		3.72	2.14	1.05	1.38
	8.0	1	266RG-16RN01F080E			★			★			★			★			★			☆	3.72	2.14	1.05	1.37
	6.0	1	266RG-16RN01A060M		★			★			★			★			★			☆		4.98	2.86	1.50	1.43
	6.0	1	266RG-16RN01F060E			★			★			★			★			★			☆	4.98	2.86	1.50	1.43
22	4.0	1	266RG-22RN01A040M	★			★			★			★			★			☆			7.45	4.30	2.60	1.38
	4.0	1	266RG-22RN01F040E	★			★			★			★			★			☆			7.45	4.30	2.60	1.38

Наружная левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм			
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	10.0	1	266LG-16RN01A100M		★		★		★		★		★		☆	2.97	1.72	0.85	1.32
	8.0	1	266LG-16RN01A080M		★		★		★		★		★		☆	3.72	2.14	1.05	1.32
	6.0	1	266LG-16RN01A060M		★		★		★		★		★		☆	4.98	2.86	1.50	1.43
22	4.0	1	266LG-22RN01A040M	★		★		★		★		★		☆		7.45	4.30	2.60	1.38

Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	10.0	1	266RL-16RN01A100M		★			★			★			★			★			☆		2.87	1.58	0.85	1.30
	8.0	1	266RL-16RN01A080M		★			★			★			★			★			☆		3.56	1.97	1.05	1.30
	6.0	1	266RL-16RN01A060M		★			★			★			★			★			☆		4.79	2.66	1.35	1.50
	6.0	1	266RL-16RN01F060E			★			★			★			★			★			☆	4.79	2.66	1.35	1.45
22	4.0	1	266RL-22RN01A040M	★			★			★			★			★			☆			7.17	3.98	2.60	1.35
	4.0	1	266RL-22RN01F040E	★			★			★			★			★			☆			7.17	3.98	2.60	1.35

Внутренняя левая резьба

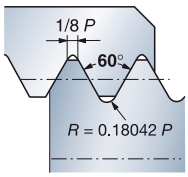
	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм			
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	10.0	1	266LL-16RN01A100M		★		★		★		★		★		☆	2.87	1.58	0.85	1.30
	8.0	1	266LL-16RN01A080M		★		★		★		★		★		☆	3.59	2.00	1.05	1.30
	6.0	1	266LL-16RN01A060M		★		★		★		★		★		☆	4.79	2.66	1.35	1.45
22	4.0	1	266LL-22RN01A040M	★		★		★		★		★		☆		7.17	3.98	2.60	1.35

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

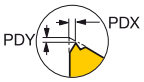
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

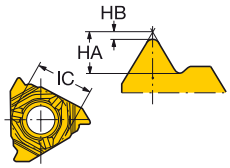
MJ 60°, полный профиль



STDNO
TCTR



ISO 5855-1983
IT 4-6



Наружная правая резьба

	TP	NT	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY
16	1.50	1	266RG-16MJ01A150E	★	★	★	★	★	☆	1.12	0.25	1.00	1.32
	2.00	1	266RG-16MJ01A200E	★	★	★	★	★	☆	1.50	0.34	1.40	1.32

Наружная левая резьба

	TP	NT	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY
16	1.50	1	266LG-16MJ01A150E	★	★	★	★	★	☆	1.12	0.25	1.00	1.32
	2.00	1	266LG-16MJ01A200E	★	★	★	★	★	☆	1.50	0.34	1.40	1.32

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внутренняя резьба

Примечание: чтобы нарезать внутреннюю резьбу MJ сначала используйте расточные головки и пластины CoroTurn 107 для получения необходимого размера отверстия, а затем пластины для нарезания метрической резьбы 60°.

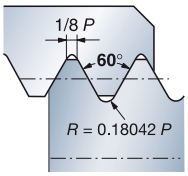
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

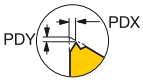
RUS

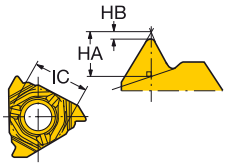
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

UNJ 60°, полный профиль

STDNO ISO 3161-1977
STDNO BS 4084-1977
TCTR 3A







Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY
16	32.0	1	266RG-16NJ01A320E	★	★	★	★	★	☆	0.59	0.13	0.50	1.32
	28.0	1	266RG-16NJ01A280E	★	★	★	★	★	☆	0.67	0.15	0.80	1.32
	24.0	1	266RG-16NJ01A240E	★	★	★	★	★	☆	0.79	0.18	0.80	1.32
	20.0	1	266RG-16NJ01A200E	★	★	★	★	★	☆	0.94	0.21	1.00	1.32
	18.0	1	266RG-16NJ01A180E	★	★	★	★	★	☆	1.05	0.23	1.00	1.32
	16.0	1	266RG-16NJ01A160E	★	★	★	★	★	☆	1.18	0.26	1.00	1.32
	14.0	1	266RG-16NJ01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.35	0.30	1.20	1.32
	12.0	1	266RG-16NJ01A120E	★	★	★	★	★	☆	1.58	0.36	1.40	1.32
	10.0	1	266RG-16NJ01A100E	★	★	★	★	★	☆	1.89	0.42	1.40	1.32
	8.0	1	266RG-16NJ01A080E	★	★	★	★	★	☆	2.38	0.53	1.80	1.32

R = Правое исполнение

Внутренняя резьба

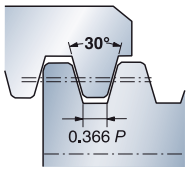
Примечание: чтобы нарезать внутреннюю резьбу UNJ сначала используйте расточные головки и пластины CoroTurn 107 для получения необходимого размера отверстия, а затем пластины UN для нарезания метрической резьбы 60°.

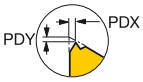
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

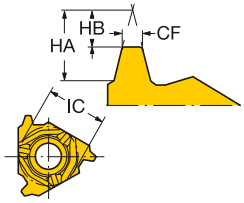
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

Трапецеидальная 30° по ISO с фасками по вершинам

STDNO ISO 2901-2904
STDNO DIN 103-1977
TCTR 7







Наружная правая резьба

	TP	NT	Код заказа	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	H 1020	H 1135	Размеры, мм CF	HA	HB	PDX	PDY
16	1.50	1	266RG-16TR01F150E		★		★		★		★		★		☆	0.5	1.85	0.88	1.00	1.32
	2.00	1	266RG-16TR01F200E		★		★		★		★		★		☆	0.6	2.44	1.13	1.10	1.32
	3.00	1	266RG-16TR01F300E		★		★		★		★		★		☆	1.0	3.63	1.82	1.60	1.23
22	4.00	1	266RG-22TR01F400E	★		★		★		★		★		☆		1.3	4.82	2.50	1.90	1.38
	5.00	1	266RG-22TR01F500E	★		★		★		★		★		☆		1.7	6.01	3.18	2.10	1.38
	6.00	1	266RG-22TR01F600E	★		★		★		★		★		☆		1.9	7.20	3.62	2.40	0.79
	7.00	1	266RG-22TR01F700E	★		★		★		★		★		☆		2.3	8.38	4.31	2.40	0.79
27	8.00	1	266RG-27TR01F800E	★		★		★		★		★		☆		2.7	9.57	5.00	3.30	0.54

Наружная левая резьба

	TP	NT	Код заказа	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	H 1020	H 1135	Размеры, мм CF	HA	HB	PDX	PDY
16	1.50	1	266LG-16TR01F150E		★		★		★		★		★		☆	0.5	1.85	0.88	1.00	1.32
	2.00	1	266LG-16TR01F200E		★		★		★		★		★		☆	0.6	2.44	1.13	1.10	1.33
	3.00	1	266LG-16TR01F300E		★		★		★		★		★		☆	1.0	3.63	1.82	1.60	1.23
22	4.00	1	266LG-22TR01F400E	★		★		★		★		★		☆		1.3	4.82	2.50	1.90	1.38
	5.00	1	266LG-22TR01F500E	★		★		★		★		★		☆		1.7	6.01	3.18	2.10	1.38
	6.00	1	266LG-22TR01F600E	★		★		★		★		★		☆		1.9	7.20	3.62	2.40	0.79
	7.00	1	266LG-22TR01F700E	★		★		★		★		★		☆		2.3	8.38	4.31	2.40	0.79

Внутренняя правая резьба

	TP	NT	Код заказа	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	H 1020	H 1135	Размеры, мм CF	HA	HB	PDX	PDY
16	2.00	1	266RL-16TR01F200E		★		★		★		★		★		☆	0.6	2.41	1.08	1.10	1.30
	3.00	1	266RL-16TR01F300E		★		★		★		★		★		☆	0.9	3.59	1.76	1.60	1.21
22	4.00	1	266RL-22TR01F400E	★		★		★		★		★		☆		1.3	4.77	2.45	1.90	1.35
	5.00	1	266RL-22TR01F500E	★		★		★		★		★		☆		1.7	5.96	3.13	2.10	1.35
	6.00	1	266RL-22TR01F600E	★		★		★		★		★		☆		1.9	7.14	3.56	2.40	0.77
	7.00	1	266RL-22TR01F700E	★		★		★		★		★		☆		2.3	8.32	4.25	2.40	0.96
27	8.00	1	266RL-27TR01F800E	★		★		★		★		★		☆		2.6	9.49	4.93	3.30	0.54

Внутренняя левая резьба

	TP	NT	Код заказа	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	H 1020	H 1135	Размеры, мм CF	HA	HB	PDX	PDY
16	2.00	1	266LL-16TR01F200E		★		★		★		★		★		☆	0.6	2.41	1.08	1.20	1.30
	3.00	1	266LL-16TR01F300E		★		★		★		★		★		☆	0.9	3.59	1.76	1.35	1.45
22	4.00	1	266LL-22TR01F400E	★		★		★		★		★		☆		1.3	4.77	2.45	1.90	1.35
	5.00	1	266LL-22TR01F500E	★		★		★		★		★		☆		1.7	5.96	3.13	2.10	1.35
	6.00	1	266LL-22TR01F600E	★		★		★		★		★		☆		1.9	7.14	3.56	2.40	0.77
	7.00	1	266LL-22TR01F700E	★		★		★		★		★		☆		2.3	8.32	4.25	2.40	0.96

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

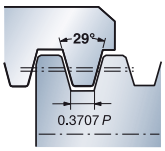
RUS

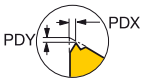
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

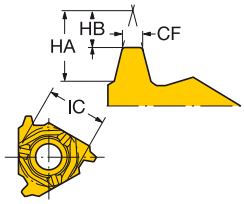
ACME 29° с фасками по вершинам

STDNO
TCTR

ANSI B1.5-1988
2G







Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	1	266RG-16AC01F160E		★		★		★		★		★		☆	0.5	1.98	1.04	1.00	1.33
	14.0	1	266RG-16AC01F140E		★		★		★		★		★		☆	0.6	2.26	1.21	1.10	1.33
	12.0	1	266RG-16AC01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.7	2.64	1.43	1.20	1.33
	10.0	1	266RG-16AC01F100E		★		★		★		★		★		☆	0.8	3.16	1.61	1.30	1.32
	8.0	1	266RG-16AC01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.1	3.94	2.08	1.50	1.23
22	6.0	1	266RG-22AC01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.5	5.25	2.84	1.90	1.38
	5.0	1	266RG-22AC01F050E	★		★		★		★		★		☆		1.8	6.29	3.47	2.10	1.38
	4.0	1	266RG-22AC01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.3	7.87	4.41	2.40	0.79
27	3.0	1	266RG-27AC01F030E	★		★		★		★		★		☆		3.1	10.47	5.95	3.30	0.54

Наружная левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	12.0	1	266LG-16AC01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.7	2.64	1.43	1.20	1.33
	10.0	1	266LG-16AC01F100E		★		★		★		★		★		☆	0.8	3.16	1.61	1.30	1.33
	8.0	1	266LG-16AC01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.1	3.94	2.08	1.50	1.23
22	6.0	1	266LG-22AC01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.5	5.25	2.84	1.90	1.38
	5.0	1	266LG-22AC01F050E	★		★		★		★		★		☆		1.8	6.29	3.47	2.10	1.38
	4.0	1	266LG-22AC01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.3	7.87	4.41	2.40	0.79

Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм				
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	1	266RL-16AC01F160E			★			★			★			★			★			☆	0.5	1.97	1.00	1.00	1.30
	14.0	1	266RL-16AC01F140E			★			★			★			★			★			☆	0.6	2.25	1.16	1.10	1.30
	12.0	1	266RL-16AC01F120E			★			★			★			★			★			☆	0.7	2.62	1.37	1.20	1.30
	10.0	1	266RL-16AC01F100E			★			★			★			★			★			☆	0.8	3.13	1.54	1.30	1.30
	8.0	1	266RL-16AC01F080E			★			★			★			★			★			☆	1.0	3.90	2.00	1.50	1.21
22	6.0	1	266RL-22AC01A060M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.4	5.19	2.76	1.90	1.01
	6.0	1	266RL-22AC01F060E	★			★			★			★			★			☆			1.4	5.19	2.76	1.90	1.35
	5.0	1	266RL-22AC01F050E	★			★			★			★			★			☆			1.7	6.22	3.37	2.10	0.96
	4.0	1	266RL-22AC01F040E	★			★			★			★			★			☆			2.2	7.77	4.28	2.40	0.87
27	3.0	1	266RL-27AC01F030E	★			★			★			★			★			☆			3.0	10.31	5.80	3.30	0.54

Внутренняя левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	12.0	1	266LL-16AC01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.7	2.62	1.37	1.20	1.30
	10.0	1	266LL-16AC01F100E		★		★		★		★		★		☆	0.8	3.13	1.54	1.30	1.30
	8.0	1	266LL-16AC01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.0	3.90	2.00	1.50	1.21
22	6.0	1	266LL-22AC01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.4	5.19	2.76	1.90	1.35
	5.0	1	266LL-22AC01F050E	★		★		★		★		★		☆		1.7	6.22	3.37	2.00	0.96
	4.0	1	266LL-22AC01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.2	7.77	4.28	2.40	0.70

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

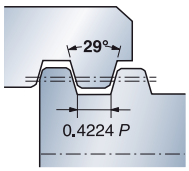
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

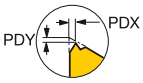
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

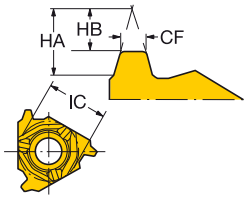
STUB-ACME 29° с фасками по вершинам

STDNO
TCTR

ANSI B1.8-1988
2G







Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	1	266RG-16SA01F160E		★		★		★		★		★		☆	0.6	1.86	1.21	1.50	1.23
	14.0	1	266RG-16SA01F140E		★		★		★		★		★		☆	0.7	2.12	1.40	1.85	1.30
	12.0	1	266RG-16SA01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.9	2.47	1.65	1.10	1.32
	10.0	1	266RG-16SA01F100E		★		★		★		★		★		☆	1.0	2.95	1.87	1.20	1.32
	8.0	1	266RG-16SA01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.2	3.67	2.39	1.50	1.53
22	6.0	1	266RG-22SA01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.7	4.86	3.27	1.80	1.67
	5.0	1	266RG-22SA01F050E	★		★		★		★		★		☆		2.1	5.83	3.98	2.00	1.67
	4.0	1	266RG-22SA01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.6	7.27	5.05	2.40	1.67
27	3.0	1	266RG-27SA01F030E	★		★		★		★		★		☆		3.5	9.66	6.81	3.10	1.72

Наружная левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	1	266LG-16SA01F160E		★		★		★		★		★		☆	0.6	1.86	1.21	1.30	1.30
	14.0	1	266LG-16SA01F140E		★		★		★		★		★		☆	0.7	2.12	1.40	1.10	1.32
	12.0	1	266LG-16SA01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.9	2.47	1.65	1.50	1.30
	10.0	1	266LG-16SA01F100E		★		★		★		★		★		☆	1.0	2.95	1.87	1.30	1.30
	8.0	1	266LG-16SA01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.2	3.67	2.89	1.10	1.30
22	6.0	1	266LG-22SA01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.7	4.86	3.27	1.80	1.67
	5.0	1	266LG-22SA01F050E	★		★		★		★		★		☆		2.1	5.83	3.98	2.00	1.67
	4.0	1	266LG-22SA01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.6	7.27	5.05	2.40	1.67

Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	1	266RL-16SA01F160E		★		★		★		★		★		☆	0.6	1.81	1.15	1.00	1.30
	14.0	1	266RL-16SA01F140E		★		★		★		★		★		☆	0.7	2.07	1.34	0.80	1.30
	12.0	1	266RL-16SA01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.9	2.40	1.59	1.10	1.30
	10.0	1	266RL-16SA01F100E		★		★		★		★		★		☆	0.9	2.88	1.80	1.20	1.30
	8.0	1	266RL-16SA01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.2	3.59	2.31	1.50	1.50
22	6.0	1	266RL-22SA01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.6	4.77	3.18	1.80	1.64
	5.0	1	266RL-22SA01F050E	★		★		★		★		★		☆		2.0	5.71	3.87	2.00	1.64
	4.0	1	266RL-22SA01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.5	7.13	4.91	2.40	1.64
27	3.0	1	266RL-27SA01F030E	★		★		★		★		★		☆		3.4	9.49	6.64	3.10	1.72

Внутренняя левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	12.0	1	266LL-16SA01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.9	2.40	1.59	1.20	1.32
	10.0	1	266LL-16SA01F100E		★		★		★		★		★		☆	0.9	2.88	1.80	1.50	1.52
	8.0	1	266LL-16SA01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.2	3.59	2.31	1.05	1.30
22	6.0	1	266LL-22SA01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.6	4.77	3.18	1.80	1.64
	5.0	1	266LL-22SA01F050E	★		★		★		★		★		☆		2.0	5.71	3.87	2.00	1.64
	4.0	1	266LL-22SA01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.5	7.13	4.91	2.40	1.64

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

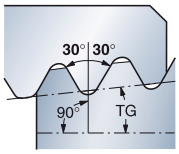
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

SANDVIK Coromant

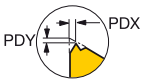
RUS

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

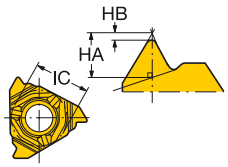
API 60°, полный профиль. Для замковых резьб.



STDNO



API SPEC. 7



Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
22	5.0	1	266RG-22V401A0503E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	3.48	0.50	2.50	1.38	0.13
	4.0	1	266RG-22V381A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.03	0.95	2.50	1.67	0.08
	4.0	1	266RG-22V381A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.02	0.95	2.60	1.72	0.13
	4.0	1	266RG-22V501A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.36	0.62	2.80	0.98	0.08
	4.0	1	266RG-22V501A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.35	0.62	2.80	1.08	0.13
27	5.0	1	266RG-27V401A0503E		★		★		★		★		★		☆	3.48	0.50	2.50	1.92	0.13
	4.0	1	266RG-27V381A0402E		★		★		★		★		★		☆	4.03	0.95	2.60	2.41	0.08
	4.0	1	266RG-27V381A0403E		★		★		★		★		★		☆	4.02	0.95	2.70	2.41	0.13
	4.0	1	266RG-27V501A0402E		★		★		★		★		★		☆	4.36	0.62	2.80	1.92	0.08
	4.0	1	266RG-27V501A0403E		★		★		★		★		★		☆	4.35	0.62	2.90	1.92	0.13

Внутренняя правая резьба

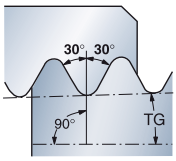
	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
22	5.0	1	266RL-22V401A0503E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	3.48	0.50	2.50	1.35	0.13
	4.0	1	266RL-22V381A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.03	0.95	2.60	1.74	0.08
	4.0	1	266RL-22V381A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.02	0.95	2.60	1.74	0.13
	4.0	1	266RL-22V501A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.36	0.62	2.80	1.06	0.08
	4.0	1	266RL-22V501A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.35	0.62	2.90	1.16	0.13
27	5.0	1	266RL-27V401A0503E		★		★		★		★		★		☆	3.48	0.50	2.50	1.92	0.13
	4.0	1	266RL-27V381A0402E		★		★		★		★		★		☆	4.03	0.95	2.60	2.41	0.08
	4.0	1	266RL-27V381A0403E		★		★		★		★		★		☆	4.02	0.95	2.70	2.41	0.13
	4.0	1	266RL-27V501A0402E		★		★		★		★		★		☆	4.36	0.62	2.80	1.92	0.08
	4.0	1	266RL-27V501A0403E		★		★		★		★		★		☆	4.35	0.62	2.90	1.92	0.13

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

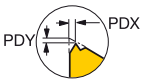
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

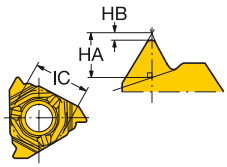
API Круглая 60°. полный профиль



STDNO



API SPEC. 5B



Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	10.0	1	266RG-16RD01A100E		★		★		★		★		★		☆	1.76	0.36	1.30	1.35	0.03
	10.0	1	266RG-16RD01C100M		★		★		★		★		★		☆	1.76	0.36	1.30	1.35	0.03
	8.0	1	266RG-16RD01A080E		★		★		★		★		★		☆	2.23	0.43	1.50	1.35	0.03
	8.0	1	266RG-16RD01C080M		★		★		★		★		★		☆	2.23	0.43	1.50	1.35	0.03
22	10.0	1	266RG-22RD01A100E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	1.76	0.36	2.00	1.67	0.03
	8.0	1	266RG-22RD01A080E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	2.23	0.43	2.00	1.67	0.03

Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			H			Размеры, мм				
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	10.0	1	266RL-16RD01A100E		★			★			★			★			★			☆		1.76	0.36	1.30	1.30	0.03
	10.0	1	266RL-16RD01C100M			★			★			★			★			★			☆	1.76	0.36	1.30	1.30	0.03
	8.0	1	266RL-16RD01A080E		★			★			★			★			★			☆		2.24	0.43	1.50	1.30	0.03
	8.0	1	266RL-16RD01C080M			★			★			★			★			★			☆	2.24	0.43	1.50	1.30	0.03
22	10.0	1	266RL-22RD01A100E	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		1.76	0.36	2.00	1.64	0.03
	8.0	1	266RL-22RD01A080E	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		2.24	0.43	2.00	1.64	0.03

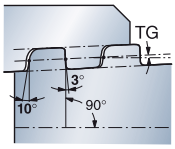
R = Правое исполнение

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

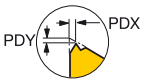
RUS

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

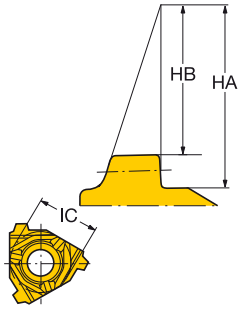
API, полный профиль. Для обсадных и насосно-компрессорных труб.



STDNO



API SPEC. 5B



Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
22	5.0	1	266RG-22BU01A0501E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	12.06	10.60	2.50	1.97	0.04
	5.0	1	266RG-22BU01A050E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	12.05	10.47	2.50	1.97	0.03

Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
22	5.0	1	266RL-22BU01A0501E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	12.04	10.62	2.21	1.93	0.04
	5.0	1	266RL-22BU01A050E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	12.18	10.60	2.31	1.93	0.03

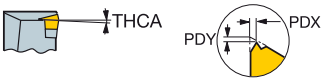
R = Правое исполнение

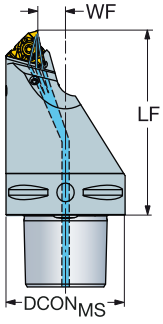
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

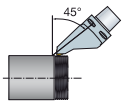
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ





266 R/LG

		CZC$_{MS}$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	C6	3	C6-266RS18100-16HP	63.0	100.0	18.0	1°	80	3.5	2.00	266.RG-16..
	22	C6	3	C6-266RS16100-22HP	63.0	100.0	16.0	1°	80	5.0	1.94	266.RG-22..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

Внимание:

При обработке на многоцелевом станке инструмент должен располагаться под углом 45° (ось B) во избежание столкновения державки с патроном.

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
16	C6	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05	5691 026-13
22	C6	5513 020-26	5322 379-11	5512 032-04	5691 026-13

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

C2 F2 E1 G1 H36 H27 H5

RUS

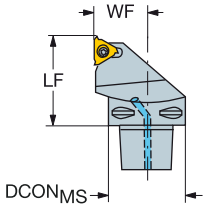
Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

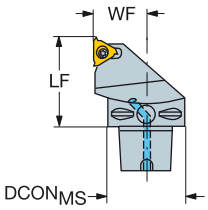
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

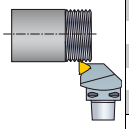
266 R/LG

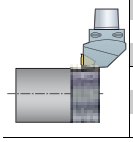
Cx-266R/LFG



Cx-266R/LFGZ



				Размеры, мм							
		CZC$_{MS}$	CNSC	Код заказа	DCON$_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	C3	3	C3-266R/LFG-22040-16	32.0	40.0	22.0	1°	10	3.0	0.23	266.LG-16..
		C4	3	C4-266R/LFG-27050-16	40.0	50.0	27.0	1°	10	3.0	0.46	266.LG-16..
		C5	3	C5-266R/LFG-35060-16	50.0	60.0	35.0	1°	10	3.0	0.77	266.LG-16..
		C6	3	C6-266R/LFG-45065-16	63.0	65.0	45.0	1°	10	3.0	1.29	266.LG-16..
		C8	3	C8-266R/LFG-55080-16	80.0	80.0	55.0	1°	10	3.0	2.51	266.LG-16..
	22	C3	3	C3-266RFG-22040-22	32.0	40.0	22.0	1°	10	5.0	0.23	266.RG-22..
		C4	3	C4-266R/LFG-27050-22	40.0	50.0	27.0	1°	10	5.0	0.42	266.LG-22..
		C5	3	C5-266R/LFG-35060-22	50.0	60.0	35.0	1°	10	5.0	0.77	266.LG-22..
		C6	3	C6-266R/LFG-45065-22	63.0	65.0	45.0	1°	10	5.0	1.31	266.LG-22..
		C8	3	C8-266R/LFG-55080-22	80.0	80.0	55.0	1°	10	5.0	2.54	266.LG-22..
	27	C6	3	C6-266R/LFG-45065-27	63.0	65.0	45.0	1°	10	7.5	1.31	266.LG-27..

				Размеры, мм							
		CZC$_{MS}$	CNSC	Код заказа	DCON$_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	C4	3	C4-266RFGZ27050-16	40.0	50.0	27.0	1°	10	3.0	0.42	266.RG-16..
		C5	3	C5-266RFGZ35060-16	50.0	60.0	35.0	1°	10	3.0	0.77	266.RG-16..
		C6	3	C6-266RFGZ45065-16	63.0	65.0	45.0	1°	10	3.0	1.30	266.RG-16..
	22	C4	3	C4-266RFGZ27050-22	40.0	50.0	27.0	1°	10	5.0	0.42	266.RG-22..
		C5	3	C5-266RFGZ35060-22	50.0	60.0	35.0	1°	10	5.0	0.77	266.RG-22..
		C6	3	C6-266RFGZ45065-22	63.0	65.0	45.0	1°	10	5.0	1.32	266.RG-22..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

	Комплектующие				
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	Сопло
C3-266R/LFG-22040-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266R/LFG-27050-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266RFGZ27050-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C5-266R/LFG-35060-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C5-266RFGZ35060-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C6-266R/LFG-45065-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C6-266RFGZ45065-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C8-266R/LFG-55080-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-03
C3-266R/LFG-22040-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266R/LFG-27050-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266R/LFGZ27050-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C5-266R/LFG-35060-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C5-266R/LFGZ35060-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C6-266R/LFG-45065-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C6-266R/LFGZ45065-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C8-266R/LFG-55080-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-03
C6-266R/LFG-45065-27	5513 020-66	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03	5691 034-02

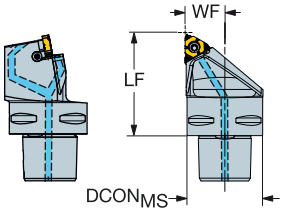
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

C2 F2 E1 G1 H36 H27 H5

Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



266 R/LG

				Размеры, мм							
	CZC_{MS}	CNSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
16	C3	3	**C3-266-R/LFA17047-16C**	32.0	47.0	17.0	1°	150	3.0	0.24	266.LG-16..
	C4	3	**C4-266-R/LFA21055-16C**	40.0	55.0	21.0	1°	150	3.0	0.42	266.LG-16..
	C5	3	**C5-266-R/LFA26065-16C**	50.0	65.0	26.0	1°	150	3.0	0.77	266.LG-16..
	C6	3	**C6-266-R/LFA33075-16C**	63.0	75.0	33.0	1°	150	3.0	1.34	266.LG-16..

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие						
Винт пластины	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	Сопло	Заглушка	Винт для подвода СОЖ
5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05	5691 026-13	3214 013-02	5512 104-01

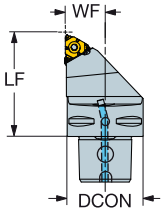
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

F2 H36 H5

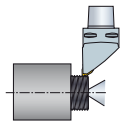
Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



266 R/LG

				Размеры, мм							
		CZC_{MS}	CNSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	C3	3	**C3-266RFAZ17039-16**	32.0	39.0	17.0	1°	10	3.0	0.21	266.RG-16..
		C4	3	**C4-266RFAZ21055-16**	40.0	55.0	21.0	1°	10	3.0	0.42	266.RG-16..
		C5	3	**C5-266RFAZ26065-16**	50.0	65.0	26.0	1°	10	3.0	0.76	266.RG-16..
		C6	3	**C6-266RFAZ33075-16**	63.0	75.0	33.0	1°	10	3.0	1.34	266.RG-16..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

		Комплектующие			
	CZC_{MS}	Винт	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	Сопло
16	C3-C4	5513 020-13	5322 391-11	5512 032-05	5691 034-01
16	C5-C6	5513 020-13	5322 391-11	5512 032-05	5691 034-02

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

C2

F2

E1

G1

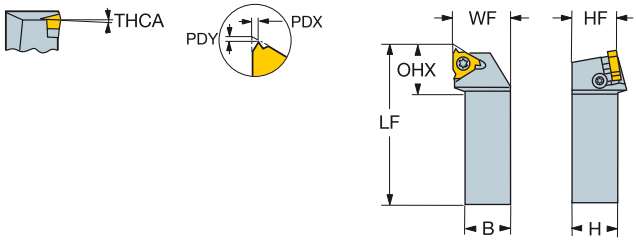
H36

H27

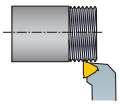
H5

Державки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом



266 R/LG

		CZC$_{MS}$	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	MIID
	16	16 x 16	21.4	**266R/LFG-1616-16**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1°	3.0	0.23	266.LG-16..
		20 x 20	21.6	**266R/LFG-2020-16**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1°	3.0	0.42	266.LG-16..
		25 x 25	22.2	**266R/LFG-2525-16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1°	3.0	0.76	266.LG-16..
		32 x 25	22.2	**266R/LFG-3225-16**	25.0	32.0	150.0	32.0	32.0	1°	3.0	1.08	266.LG-16..
	22	25 x 25	33.3	**266R/LFG-2525-22**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1°	5.0	0.76	266.LG-22..
		32 x 32	34.3	**266R/LFG-3232-22**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	1°	5.0	1.37	266.LG-22..
		40 x 40	29.7	**266R/LFG-4040-22**	40.0	40.0	250.0	50.0	40.0	1°	5.0	3.14	266.LG-22..
	27	32 x 32	39.0	**266R/LFG-3232-27**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	1°	7.5	1.40	266.LG-27..
		40 x 40	34.6	**266RFG-4040-27**	40.0	40.0	250.0	50.0	40.0	1°	7.5	3.15	266.RG-27..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
16	16 x 16-32 x 25	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
22	25 x 25-40 x 40	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
27	32 x 32	5513 020-66	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03
27	40 x 40	5513 020-66		5322 387-11	5512 032-03

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

C2

F2

E1

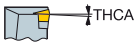
H36

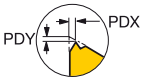
H26

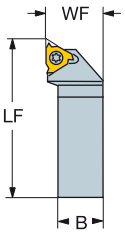
RUS

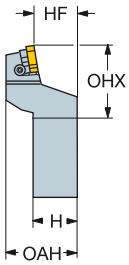
Державки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

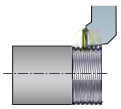








266 R/LG

		CZC$_{MS}$	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	OAH	THCA	NM	KG	MIID
	16	25 x 25	22.2	**266R/LFGZ2525-16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	44.0	1°	3.0	0.74	266.LG-16..
		32 x 25	22.2	**266RFGZ3225-16**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	48.0	1°	3.0	1.05	266.RG-16..
	22	25 x 25	33.3	**266R/LFGZ2525-22**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	46.0	1°	5.0	0.80	266.LG-22..
		32 x 32	34.3	**266RFGZ3232-22**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	52.0	1°	5.0	1.34	266.RG-22..

Z = Для перевернутого положения инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
16	25 x 25	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
16	32 x 25	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05
22	25 x 25	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
22	32 x 32	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04

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

C2

F2

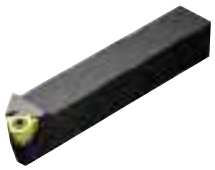
E1

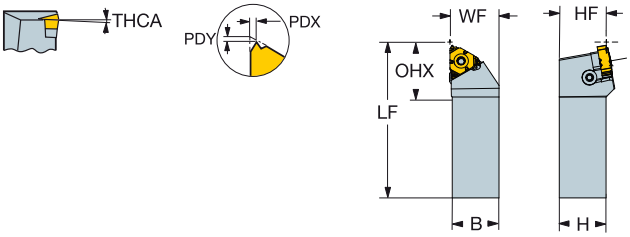
H36

H26

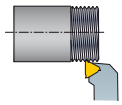
Державки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом





266 R/LG

		CZC$_{MS}$	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	MIID
	16	12 x 12	23.4	**266R/LFA-1212-16**	12.0	12.0	80.0	12.5	12.0	1°	3.0	0.13	266.LG-16..
		16 x 16	21.4	**266R/LFA-1616-16**	16.0	16.0	100.0	16.5	16.0	1°	3.0	0.21	266.LG-16..
		20 x 20	21.6	**266R/LFA-2020-16**	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	1°	3.0	0.40	266.LG-16..
		25 x 25	22.2	**266R/LFA-2525-16**	25.0	25.0	150.0	25.5	25.0	1°	3.0	0.73	266.LG-16..

Для резьбонарезания вблизи задней бабки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

Комплектующие			
Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05

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

C2

F2

E1

H36

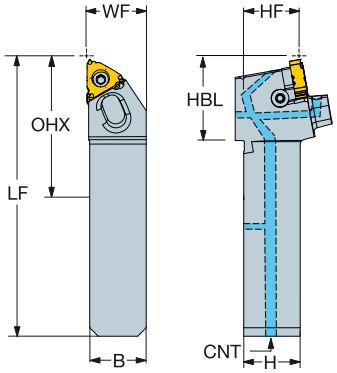
H26

RUS

Державки QS CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

266 R/LG



					Размеры, мм								BAR	NM	KG	
	CZC_{MS}	OHX	CNSC	**Код заказа**	B	H	HBL	LF	WF	HF	THCA	CNT				MIID
16	20 x 20	50.0	3	**QS-266-R/LFA2020-16C**	20.0	20.0	30.0	99.0	20.9	20.0	1°	G 1/8-28	150	3.0	0.27	266.LG-16..
	25 x 25	55.0	3	**QS-266-R/LFA2525-16C**	25.0	25.0	30.0	114.0	25.9	25.0	1°	G 1/8-28	150	3.0	0.48	266.LG-16..
22	25 x 25	60.0	3	**QS-266-R/LFA2525-22C**	25.0	25.0	35.0	119.0	25.9	25.0	1°	G 1/8-28	150	5.0	0.51	266.LG-22..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

		Комплектующие						
	CZC_{MS}	Винт пластины	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	Сопло	Заглушка	Заглушка
16	20 x 20-25 x 25	5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05	5691 026-13	3214 013-02	3214 013-03
22	25 x 25	5513 020-26	5322 394-11	5322 393-11	5512 032-04	5691 026-13	3214 013-02	3214 013-03

	Комплектующие	
	Заглушка	Заглушка
16	3214 013-01	3214 012-01
22	3214 013-01	3214 012-01

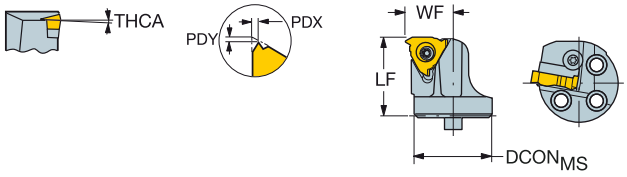
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

C2 F2 E1 H36 H26

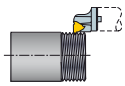
Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



266 R/LG

		CZC$_{MS}$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	20	0	SL-266R/LFG-202514-16	20.0	25.0	14.0	1°		3.0	0.06	266.RG-16..
		25	1	SL-266R/LFG-252517-16	25.0	25.0	17.0	1°	10	3.0	0.08	266.RG-16..
		32	1	SL-266R/LFG-323222-16	32.0	32.0	22.0	1°	10	3.0	0.14	266.RG-16..
		40	1	SL-266R/LFG-403227-16	40.0	32.0	27.0	1°	10	3.0	0.21	266.RG-16..

В резцовых головках CoroThread 266 SL для наружной обработки правого исполнения используются пластины для наружной обработки левого исполнения, а в головках левого исполнения используются пластины для наружной обработки правого исполнения.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

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

C2 F2 H36 H26 H5 H2

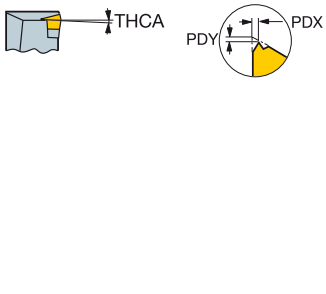
SANDVIK Coromant

RUS

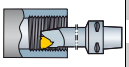
Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



266 R/LL

							Размеры, мм								
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Код заказа	DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	C3	25.0	44.0	3	C3-266R/LKF-14060-16	32.0	20.0	60.0	14.0	1°	10	3.0	0.24	266.LL-16..
		C4	20.0	37.0	3	C4-266R/LKF-12060-16	40.0	16.0	60.0	12.0	2°	10	3.0	0.35	266.LL-16..
		C4	25.0	38.0	3	C4-266R/LKF-14060-16	40.0	20.0	60.0	14.0	1°	10	3.0	0.38	266.LL-16..
		C4	32.0	48.0	3	C4-266R/LKF-17070-16	40.0	25.0	70.0	17.0	1°	10	3.0	0.45	266.LL-16..
		C4	40.0	69.0	3	C4-266RKF-22090-16	40.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	3.0	0.67	266.RL-16..
		C5	25.0	36.0	3	C5-266R/LKF-14060-16	50.0	20.0	60.0	14.0	1°	10	3.0	0.57	266.LL-16..
		C5	32.0	47.0	3	C5-266R/LKF-17070-16	50.0	25.0	70.0	17.0	1°	10	3.0	0.64	266.LL-16..
		C5	40.0	68.0	3	C5-266R/LKF-22090-16	50.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	3.0	0.86	266.LL-16..
		C5	50.0	84.0	3	C5-266R/LKF-27105-16	50.0	40.0	105.0	27.0	1°	10	3.0	1.21	266.LL-16..
		C5	20.0	35.0	3	C5-266RKF-12060-16	50.0	16.0	60.0	12.0	2°	10	3.0	0.54	266.RL-16..
		C6	25.0	42.0	3	C6-266R/LKF-14070-16	63.0	20.0	70.0	14.0	1°	10	3.0	0.96	266.LL-16..
		C6	32.0	48.0	3	C6-266R/LKF-17075-16	63.0	25.0	75.0	17.0	1°	10	3.0	1.02	266.LL-16..
		C6	40.0	64.0	3	C6-266R/LKF-22090-16	63.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	3.0	1.24	266.LL-16..
		C6	50.0	80.0	3	C6-266R/LKF-27105-16	63.0	40.0	105.0	27.0	1°	10	3.0	1.56	266.LL-16..
	22	C4	25.0	42.0	3	C4-266RKF-15065-22	40.0	20.0	65.0	15.0	2°	10	5.0	0.37	266.RL-22..
		C4	32.0	48.0	3	C4-266RKF-19070-22	40.0	25.0	70.0	19.0	1°	10	5.0	0.44	266.RL-22..
		C4	40.0	69.0	3	C4-266RKF-22090-22	40.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	5.0	0.65	266.RL-22..
		C4	50.0	60.0	3	C4-266RKF-27080-22	40.0	39.5	80.0	27.0	1°	10	5.0	0.75	266.RL-22..
		C5	50.0	84.0	3	C5-266R/LKF-27105-22	50.0	40.0	105.0	26.9	1°	10	5.0	1.19	266.LL-22..
		C5	25.0	41.0	3	C5-266RKF-15065-22	50.0	20.0	65.0	15.0	2°	10	5.0	0.57	266.RL-22..
		C5	32.0	47.0	3	C5-266RKF-19070-22	50.0	25.0	70.0	19.0	1°	10	5.0	0.63	266.RL-22..
		C5	40.0	68.0	3	C5-266RKF-22090-22	50.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	5.0	0.84	266.RL-22..
		C6	50.0	80.0	3	C6-266R/LKF-27105-22	63.0	40.0	105.0	26.9	1°	10	5.0	1.53	266.LL-22..
		C6	32.0	48.0	3	C6-266RKF-19075-22	63.0	25.0	75.0	19.0	1°	10	5.0	1.01	266.RL-22..
		C6	40.0	64.0	3	C6-266RKF-22090-22	63.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	5.0	1.21	266.RL-22..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

	Комплектующие				
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	Сопло
C3, C4 -266R/LKF-14060-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266R/LKF-12060-16	5513 020-02				5691 034-01
C4-266RKF-22090-16	5513 020-13		5322 390-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266R/LKF-17070-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-01
C5-266R/LKF-12060-16	5513 020-02				5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-14060-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-17070-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-22090-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-27105-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C4-266R/LKF-15065-22	5513 020-07				5691 034-01
C4-266RKF-19070-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266RKF-22090-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266RKF-27080 -22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-01
C5-266R/LKF-15065-22	5513 020-07				5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-27105-22	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04	5691 034-02
C5, C6 -266RKF-19070-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-02
C5, C6 -266RKF-22090-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-02

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

C2

F2

E1

G1

H36

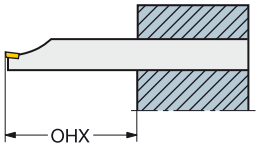
H27

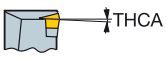
H5

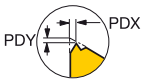
Расточные оправки CoroThread® 266 для точения резьбы

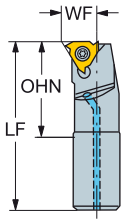
Закрепление пластин винтом

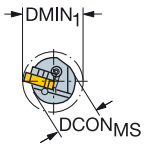
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ



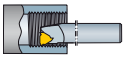








266 R/LL

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	16	20.0	48.0	48.0	27.0	1	**266R/LKF-16-16-R**	16.0	16.0	125.0	12.0	2°	10	3.0	0.20	266.LL-16..
		20	25.0	60.0	60.0	28.7	1	**266R/LKF-20-16-R**	20.0	20.0	140.0	14.0	1°	10	3.0	0.34	266.LL-16..
		25	32.0	75.0	75.0	28.8	1	**266R/LKF-25-16-R**	25.0	25.0	180.0	17.0	1°	10	3.0	0.65	266.LL-16..
	22	20	25.0	60.0	60.0	34.2	1	**266R/LKF-20-22-R**	20.0	20.0	140.0	15.0	2°	10	5.0	0.32	266.LL-22..
		25	32.0	75.0	75.0	34.6	1	**266R/LKF-25-22-R**	25.0	25.0	180.0	19.0	1°	10	5.0	0.65	266.LL-22..
	16	16	20.0	96.0	96.0	33.2	1	**266R/LKF-16-16-RE**	16.0	16.0	200.0	12.0	2°	10	3.0	0.53	266.LL-16..

E = Антивибрационные оправки, усиленные твердосплавными кольцами

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

	Комплектующие			
CZC$_{MS}$	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
16	16	5513 020-02		
16	20-25	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
22	20	5513 020-07		
22	25	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04

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

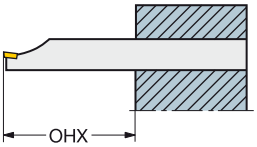
C2 F2 G1 H36 H27 H5

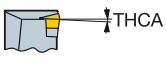
RUS

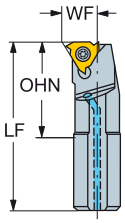
Расточные оправки CoroThread® 266 для точения резьбы

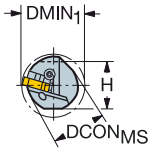
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

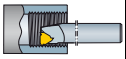








266 R/LL

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	16	20.0	48.0	48.0	27.0	1	266R/LKF-16-16	16.0	15.0	16.0	200.0	12.0	2°	10	3.0	0.30	266.LL-16..
		20	25.0	60.0	60.0	29.0	1	266R/LKF-20-16	20.0	18.0	20.0	250.0	14.0	1°	10	3.0	0.60	266.LL-16..
		25	32.0	75.0	75.0	29.0	1	266R/LKF-25-16	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	1°	10	3.0	0.97	266.LL-16..
		32	40.0	96.0	96.0	30.9	1	266R/LKF-32-16	32.0	30.0	32.0	250.0	22.0	1°	10	3.0	1.43	266.LL-16..
		40	50.0	120.0	120.0	31.5	1	266R/LKF-40-16	40.0	37.0		300.0	27.0	1°	10	3.0	2.59	266.LL-16..
		50	63.0	150.0	150.0	40.2	1	266R/LKF-50-16	50.0	49.0	50.0	350.0	35.0	1°	10	3.0	5.05	266.LL-16..
	22	20	25.0	60.0	60.0	35.0	1	266R/LKF-20-22	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	2°	10	5.0	0.54	266.LL-22..
		25	32.0	75.0	75.0	34.6	1	266R/LKF-25-22	25.0	23.0	25.0	300.0	19.0	1°	10	5.0	0.96	266.LL-22..
		32	40.0	96.0	96.0	37.7	1	266R/LKF-32-22	32.0	30.0	32.0	250.0	21.9	1°	10	5.0	1.43	266.LL-22..
		40	50.0	120.0	120.0	38.2	1	266R/LKF-40-22	40.0	37.0	40.0	300.0	26.9	1°	10	5.0	2.59	266.LL-22..
		50	63.0	150.0	150.0	45.7	1	266R/LKF-50-22	50.0	47.0	50.0	350.0	34.9	1°	10	5.0	5.26	266.LL-22..
	27	40	50.0	120.0	120.0	47.2	1	266R/LKF-40-27	40.0	37.0	40.0	300.0	26.9	1°	10	7.5	2.55	266.LL-27..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

	Комплектующие			
CZC$_{MS}$	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
16	5513 020-02			
16	20-50	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
22	20	5513 020-07			
22	25-50	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04
27	40	5513 020-66	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03

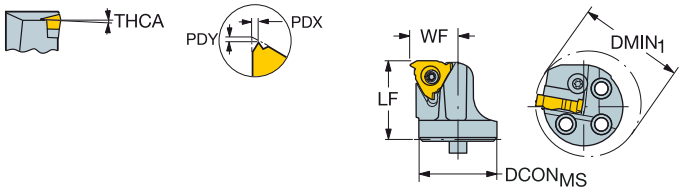
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

C2 F2 G1 H36 H27 H5

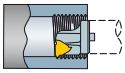
Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



266 R/LL

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	20	25.0	1	**SL-266R/LKF-202514-16**	20.0	25.0	14.0	2°	10	3.0	0.06	266.LL-16..
		25	32.0	1	**SL-266R/LKF-252517-16**	25.0	25.0	17.0	1°	10	3.0	0.08	266.LL-16..
		32	40.0	1	**SL-266R/LKF-323222-16**	32.0	32.0	22.0	1°	10	3.0	0.10	266.LL-16..
		40	50.0	1	**SL-266R/LKF-403227-16**	40.0	32.0	27.0	1°	10	3.0	0.22	266.LL-16..
	22	25	32.0	1	**SL-266R/LKF-252819-22**	25.0	28.0	19.0	1°	10	5.0	0.09	266.LL-22..
		32	40.0	1	**SL-266R/LKF-323222-22**	32.0	32.0	21.9	1°	10	5.0	0.13	266.LL-22..
		40	50.0	1	**SL-266R/LKF-403227-22**	40.0	32.0	26.9	1°	10	5.0	0.20	266.LL-22..
	27	40	50.0	1	**SL-266R/LKF-403627-27**	40.0	36.0	26.9	1°	10	7.5	0.23	266.LL-27..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
16	20	5513 020-02			
16	25-40	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
22	25	5513 020-07			
22	32-40	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04
27	40	5513 020-66	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03

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

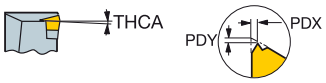
C2 F2 H36 H27 H5 H2

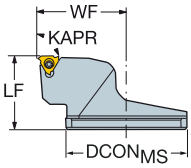
Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

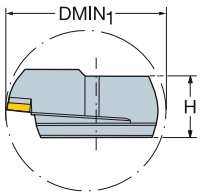
Закрепление пластин винтом

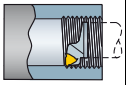
Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL

266 R/LL







		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	THCA	NM	KG	MIID
	16	80	100.0	**SL-266RKF-80-16-QC**	80.0	37.5	80.0	45.0	58.5	1°	3.0	0.58	266.RL-16..
	22	80	100.0	**SL-266RKF-80-22-QC**	80.0	37.5	80.0	45.0	58.5	1°	5.0	0.56	266.RL-22..
	27	80	100.0	**SL-266RKF-80-27-QC**	80.0	37.5	80.0	45.0	58.5	1°	7.5	0.55	266.RL-27..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

		Комплектующие		
	CZC$_{MS}$	Винт	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
16	80	5513 020-13	5322 390-11	5512 032-05
22	80	5513 020-26	5322 380-11	5512 032-04
27	80	5513 020-66	5322 388-11	5512 032-03

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

C2 F2 H36 H27 H2

T-Max® U-Lock

Обработка внутренней резьбы

Область применения

- Обработка внутренней резьбы

Области применения по ISO:

P M K N S H

Преимущества и особенности

- Сменные режущие пластины
- Три острые режущие кромки для обработки высококачественных резьб

T-Max U-Lock® — дополнение к жесткой системе резьбонарезных пластин CoroThread 266. Система представлена специализированными пластинами размером 11 мм для нарезания внутренней резьбы с двумя различными геометриями: универсальной и острокромочной.

www.sandvik.coromant.com/tmaxulock

Типы резьбовых пластин

Полный профиль
Высокая производительность
Метрическая 60°
UN 60°
Дюймовая 55°
NPT 60°

V-профиль
Минимум запасов инструмента
V-профиль 55° и 60°

Инструменты

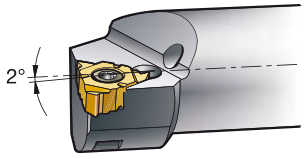
- Резцовые головки Coromant Capto®
- Расточные оправки
- Резцовые головки CoroTurn® SL

- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов
- Пластины Tailor Made для резьбы практически любых форм и шага

Стандартная геометрия

Острая геометрия F

Державки для режущих пластин размером 11 мм обеспечивают при установке угол наклона пластины 2° и не требуют применения опорной пластины

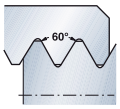


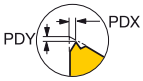
C45 C51 H35

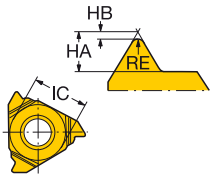
RUS

Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

V-профиль 60°







Внутренняя правая резьба

	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1020	P 4125	M 1020	M 4125	K 1020	K 4125	N 1020	N 4125	S 1020	S 4125	H 1020	H 4125	Размеры, мм RE	HA	HB	PDX	PDY
11	1.0	2.0	12.0	24.0	1	R166.0L-11VM01-001	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	0.06	1.45	0.06	0.90	0.68
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	R166.0L-11VM01C001	★		★		★		★		★		☆		0.06	1.45	0.06	0.90	0.68

Внутренняя левая резьба

	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	Размеры, мм RE	HA	HB	PDX	PDY
11	1.0	2.0	12.0	24.0	1	L166.0L-11VM01-001	★	★	★	★	★	☆	0.06	1.45	0.06	0.90	0.06

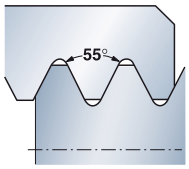
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

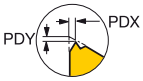
C51 C73 C83 H36 H35

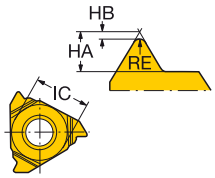
SANDVIK Coromant

Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

V-профиль 55°







Внутренняя правая резьба

	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1020	P 4125	M 1020	M 4125	K 1020	K 4125	N 1020	N 4125	S 1020	S 4125	H 1020	H 4125	Размеры, мм RE	HA	HB	PDX	PDY
11	14.0	28.0	1	R166.0L-11VW01-001	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	0.11	1.60	0.12	0.95	0.68

Внутренняя левая резьба

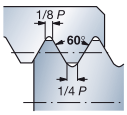
	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	Размеры, мм RE	HA	HB	PDX	PDY
11	14.0	28.0	1	L166.0L-11VW01-001	★	★	★	★	★	☆	0.11	1.60	0.12	0.95	0.12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

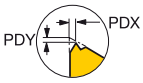
RUS

Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

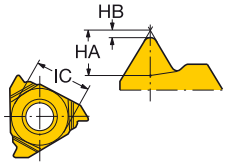
Метрическая 60°, полный профиль



STDNO
TCTR



ISO 965-1998
IT 6



Внутренняя правая резьба

	TP	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм			
				1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB	PDX	PDY
11	0.50	1	R166.0L-11MM01-050	★		★		★		★		★		☆		0.32	0.03	0.50	0.68
	0.75	1	R166.0L-11MM01-075	★		★		★		★		★		☆		0.47	0.04	0.60	0.68
	1.00	1	R166.0L-11MM01-100	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	0.64	0.06	0.80	0.68
	1.25	1	R166.0L-11MM01-125	★		★		★		★		★		☆		0.79	0.07	0.80	0.68
	1.50	1	R166.0L-11MM01-150	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	0.96	0.09	1.10	0.68
	1.75	1	R166.0L-11MM01-175	★		★		★		★		★		☆		1.11	0.11	1.05	0.68
	2.00	1	R166.0L-11MM01-200	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	1.27	0.12	0.92	0.58

Внутренняя левая резьба

	TP	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
				1020	1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY
11	0.50	1	L166.0L-11MM01-050	★	★	★	★	★	☆	0.32	0.03	0.50	0.68
	0.75	1	L166.0L-11MM01-075	★	★	★	★	★	☆	0.47	0.04	0.60	0.68
	1.00	1	L166.0L-11MM01-100	★	★	★	★	★	☆	0.64	0.06	0.85	0.68
	1.25	1	L166.0L-11MM01-125	★	★	★	★	★	☆	0.79	0.07	0.90	0.68
	1.50	1	L166.0L-11MM01-150	★	★	★	★	★	☆	0.96	0.09	1.00	0.68
	1.75	1	L166.0L-11MM01-175	★	★	★	★	★	☆	1.11	0.11	1.05	0.68
	2.00	1	L166.0L-11MM01-200	★	★	★	★	★	☆	1.27	0.12	0.92	0.58

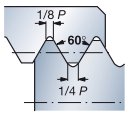
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

C51 C73 C83 H36 H35

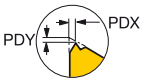
SANDVIK Coromant

Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

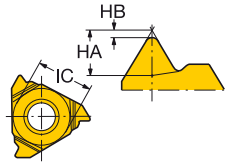
UN 60°, полный профиль



STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2B



Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY
11	32.0	1	R166.0L-11UN01-320	★	★	★	★	★	☆	0.50	0.04	0.60	0.68
	28.0	1	R166.0L-11UN01-280	★	★	★	★	★	☆	0.58	0.05	0.80	0.68
	24.0	1	R166.0L-11UN01-240	★	★	★	★	★	☆	0.67	0.06	0.85	0.68
	20.0	1	R166.0L-11UN01-200	★	★	★	★	★	☆	0.80	0.07	0.90	0.68
	18.0	1	R166.0L-11UN01-180	★	★	★	★	★	☆	0.89	0.08	1.00	0.68
	16.0	1	R166.0L-11UN01-160	★	★	★	★	★	☆	1.00	0.09	1.00	0.68
	14.0	1	R166.0L-11UN01-140	★	★	★	★	★	☆	1.13	0.11	1.05	0.68

Внутренняя левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY
11	32.0	1	L166.0L-11UN01-320	★	★	★	★	★	☆	0.50	0.04	0.60	0.68
	28.0	1	L166.0L-11UN01-280	★	★	★	★	★	☆	0.58	0.05	0.80	0.68
	24.0	1	L166.0L-11UN01-240	★	★	★	★	★	☆	0.67	0.06	0.85	0.68
	20.0	1	L166.0L-11UN01-200	★	★	★	★	★	☆	0.80	0.07	0.90	0.68
	18.0	1	L166.0L-11UN01-180	★	★	★	★	★	☆	0.89	0.08	1.00	0.68
	16.0	1	L166.0L-11UN01-160	★	★	★	★	★	☆	1.00	0.09	1.00	0.68
	14.0	1	L166.0L-11UN01-140	★	★	★	★	★	☆	1.13	0.11	1.05	0.68

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

C51 C73 C83 H36 H35

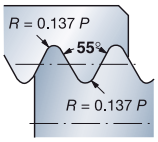
SANDVIK Coromant

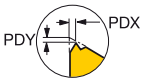
RUS

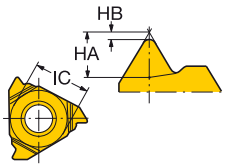
Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP), полный профиль

STDNO	ISO 228-1982
STDNO	BS 2779-1973
STDNO	BS-84-1956
TCTR	CLASS A







Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P 1020	P 4125	M 1020	M 4125	K 1020	K 4125	N 1020	N 4125	S 1020	S 4125	H 1020	H 4125	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY
11	20.0	1	R166.0L-11WH01-200	★		★		★		★		★		☆		0.99	0.17	0.90	0.68
	19.0	1	R166.0L-11WH01-190	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	1.05	0.18	0.90	0.68
	14.0	1	R166.0L-11WH01-140	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	1.43	0.25	1.05	0.68

Внутренняя левая резьба

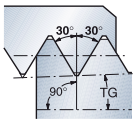
	TPI	NT	Код заказа	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY
11	20.0	1	L166.0L-11WH01-200	★	★	★	★	★	☆	0.99	0.17	0.90	0.68
	19.0	1	L166.0L-11WH01-190	★	★	★	★	★	☆	1.05	0.18	0.90	0.68
	14.0	1	L166.0L-11WH01-140	★	★	★	★	★	☆	1.43	0.25	1.05	0.68

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

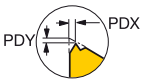
C51 C73 C83 H36 H35

Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

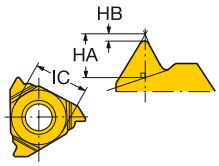
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), полный профиль



STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм				
				1020	1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY	TG
11	18.0	1	R166.0L-11NT01F180	★	★	★	★	★	☆	1.14	0.08	0.85	0.67	0.06
	14.0	1	R166.0L-11NT01F140	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.09	0.95	0.67	0.06

Для резьбы LINE PIPE 14 ниток/дюйм возможен больший срез вершин.

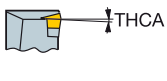
R = Правое исполнение

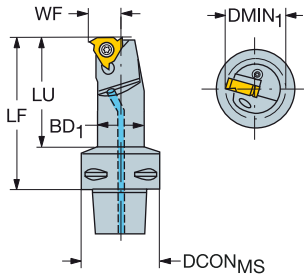
C51 C73 C83 H36 H35

Резцовые головки T-Max® U-Lock для точения резьбы

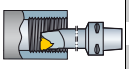
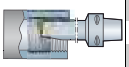
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ





166.0L

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	20.0	33.0	3	**C3-R166.0KF-12050-11**	32.0	16.0	50.0	12.0	1°	10	0.9	0.20	R166.0L-11..
		C4	20.0	37.0	3	**C4-R166.0KF-12060-11**	40.0	16.0	60.0	12.0	1°	10	0.9	0.34	R166.0L-11..
	11	C4	20.0	37.0	3	**C4-R166.0KFZ12060-11**	40.0	16.0	60.0	12.0	1°	10	0.9	0.34	R166.0L-11..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

Z = Для перевернутого положения инструмента

R = Правое исполнение

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-03

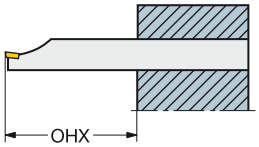
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

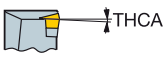
C2 F2 E1 G1 H36 H5

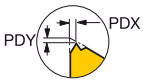
Твердосплавные расточные оправки T-Max® U-Lock для точения резьбы

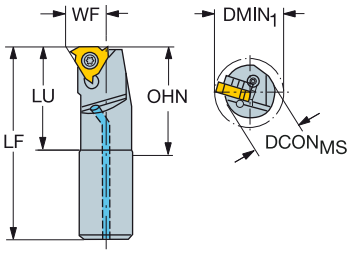
Закрепление пластин винтом

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

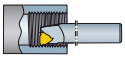








166.0L

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	11	10	12.0	60.0	60.0	21.0	1	**R166.0KF-10E-11**	10.0	10.0	150.0	7.2	1°	10	0.9	0.15	R166.0L-11..
		12	16.0	72.0	72.0	25.0	1	**R166.0KF-12E-11**	12.0	12.0	180.0	9.0	1°	10	0.9	0.03	R166.0L-11..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-03

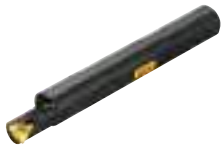
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

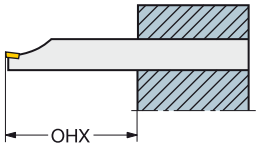
C2 F2 G1 H36 H5

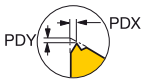
Расточные оправки T-Max® U-Lock для точения резьбы

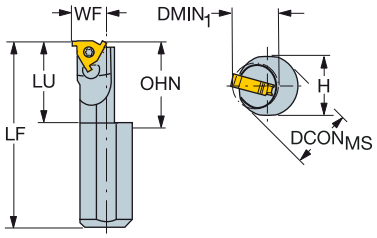
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лыской

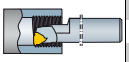








166.0L

								Размеры, мм								
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	LU	OHX	OHN	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	H	BD	LF	WF	THCA	NM	KG	MIID
	11	16	12.0	20.9	48.0	20.9	**R/L166.0KF-16-1220-11B**	16.0	15.0	12.0	125.0	10.0	1°	0.9	0.19	L166.0L-11..
		16	16.0	25.9	48.0	25.9	**R/L166.0KF-16-1625-11B**	16.0	15.0	16.0	150.0	10.5	1°	0.9	0.23	L166.0L-11..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-03

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

C2

F2

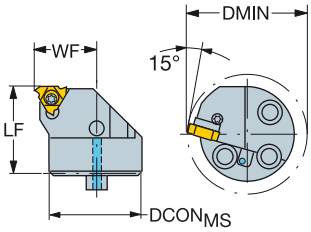
G1

H36

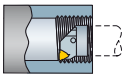
Резцовые головки T-Max® U-Lock для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



166.0L

		CZCMS	DMIN1	CNSC	Код заказа	DCONMS	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
						Размеры, мм							
	11	16	20.0	1	R/L566.0KFC-162012-11	16.0	20.0	12.0	1°	10	0.9	0.03	L166.0L-11..
		20	25.0	1	R/L566.0KFC-202014-11	20.0	20.0	14.0	1°	10	0.9	0.04	L166.0L-11..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-03

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

C2 F2 H36 H5 H2

SANDVIK Coromant

CoroCut® XS

Для наружной обработки мелкоразмерных и тонких деталей

Область применения

- Отрезка
- Обработка наружной резьбы
- Обработка наружных канавок
- Точение

Области применения по ISO:

P M K N S O

Преимущества и особенности

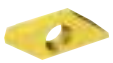
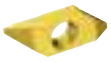
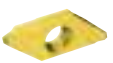
- Высокая точность
- Жёсткие допуски
- Хороший доступ к креплению при замене режущих пластин
- Большой выбор значений ширины режущих пластин
- Острые режущие кромки
- В одну державку можно установить любую режущую пластину
- Высококачественные шлифованные пластины и державки
- Полнопрофильные режущие пластины для высококачественного нарезания резьбы за одну операцию
- Конструкция не допускает повреждения державки в случае поломки режущей пластины.
- Имеется возможность высокоточной подачи СОЖ

www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Державки

В ассортимент входят специализированные державки для отрезки вблизи контршпинделя с высокоточным хвостовиком квадратного сечения.

Пластины

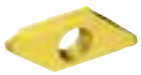
Точение	Обратное точение	Отрезка	Обработка канавок	Профильное точение	Резьбонарезание
					
A277	A277	B97	B117	B121	C56

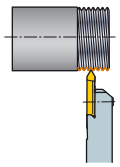
Инструменты

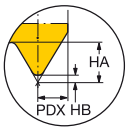
Державки QS™	Резцовые головки CoroTurn® SL
B99	B100

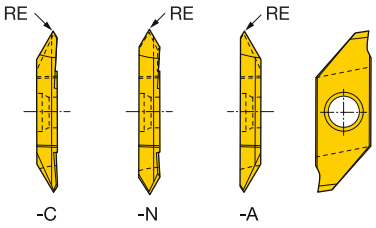
Пластины CoroCut® XS для точения резьбы

V-профиль 60°









Наружная правая резьба

SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1025	P 1105	P H13A	M 1025	M 1105	M H13A	K 1025	K H13A	N 1025	N 1105	N H13A	S 1025	S 1105	S H13A	O 1105	Размеры, мм RE	HA	HB	PDX
3	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATR 3 60-A	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATR 3 60-C	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	2.0	12.0	72.0	1	MATR 3 60-N	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	1.50	0.05	1.59

Наружная левая резьба

SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1025	P 1105	P H13A	M 1025	M 1105	M H13A	K 1025	K H13A	N 1025	N 1105	N H13A	S 1025	S 1105	S H13A	O 1105	Размеры, мм RE	HA	HB	PDX
3	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATL 3 60-A	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATL 3 60-C	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	2.0	12.0	72.0	1	MATL 3 60-N	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	1.50	0.05	1.59

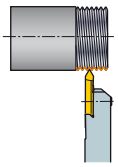
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

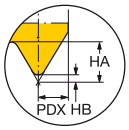
RUS

Пластины CoroCut® XS для точения резьбы

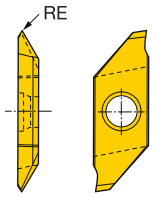
Метрическая 60°, полный профиль



STDNO
TCTR



ISO 965-1998
IT 6



Наружная правая резьба

SSC	TP	NT	Код заказа	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105	O 1105	Размеры, мм RE	HA	HB	PDX
3	0.20	1	MATR 3-MM01F-020-A	★	★	★	★	★	0.03	0.14	0.02	0.23
	0.25	1	MATR 3-MM01F-025-A	★	★	★	★	★	0.04	0.18	0.03	0.28
	0.30	1	MATR 3-MM01F-030-A	★	★	★	★	★	0.04	0.22	0.03	0.28
	0.35	1	MATR 3-MM01F-035-A	★	★	★	★	★	0.05	0.25	0.04	0.32
	0.40	1	MATR 3-MM01F-040-A	★	★	★	★	★	0.06	0.29	0.04	0.38
	0.45	1	MATR 3-MM01F-045-A	★	★	★	★	★	0.06	0.32	0.05	0.38
	0.50	1	MATR 3-MM01F-050-A	★	★	★	★	★	0.07	0.36	0.05	0.48
	0.70	1	MATR 3-MM01F-070-A	★	★	★	★	★	0.10	0.51	0.08	0.38
	0.75	1	MATR 3-MM01F-075-A	★	★	★	★	★	0.11	0.54	0.08	0.38
	0.80	1	MATR 3-MM01F-080-A	★	★	★	★	★	0.11	0.58	0.09	0.38
	1.00	1	MATR 3-MM01F-100-A	★	★	★	★	★	0.12	0.72	0.11	0.38
	1.25	1	MATR 3-MM01F-125-A	★	★	★	★	★	0.15	0.90	0.14	0.38
	1.50	1	MATR 3-MM01F-150-A	★	★	★	★	★	0.22	1.08	0.16	0.38

Наружная левая резьба

SSC	TP	NT	Код заказа	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105	O 1105	Размеры, мм RE	HA	HB	PDX
3	0.40	1	MATL 3-MM01F-040-A	★	★	★	★	★	0.06	0.29	0.04	0.38
	0.50	1	MATL 3-MM01F-050-A	★	★	★	★	★	0.07	0.36	0.05	0.38
	0.70	1	MATL 3-MM01F-070-A	★	★	★	★	★	0.10	0.51	0.08	0.38
	0.75	1	MATL 3-MM01F-075-A	★	★	★	★	★	0.11	0.54	0.08	0.38
	0.80	1	MATL 3-MM01F-080-A	★	★	★	★	★	0.11	0.58	0.09	0.38
	1.00	1	MATL 3-MM01F-100-A	★	★	★	★	★	0.12	0.72	0.11	0.38
	1.25	1	MATL 3-MM01F-125-A	★	★	★	★	★	0.15	0.90	0.14	0.38
	1.50	1	MATL 3-MM01F-150-A	★	★	★	★	★	0.22	1.08	0.16	0.38

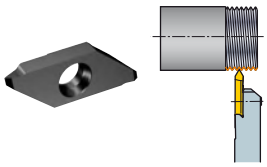
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

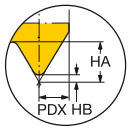
B99 B136 C83 H36 H24

Пластины CoroCut® XS для точения резьбы

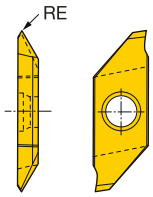
UN 60°, полный профиль



STDNO
TCTR



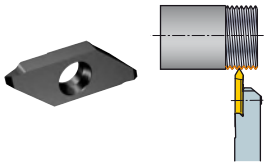
ISO 5864-1978
2A



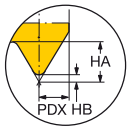
Наружная правая резьба

SSC	TPI	NT	Код заказа	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105	O 1105	Размеры, мм RE	HA	HB	PDX
3	80.0	1	MATR 3-UN01F-800-A	★	★	★	★	★	0.04	0.22	0.04	0.38
	72.0	1	MATR 3-UN01F-720-A	★	★	★	★	★	0.05	0.27	0.05	0.38
	64.0	1	MATR 3-UN01F-640-A	★	★	★	★	★	0.06	0.31	0.06	0.38
	56.0	1	MATR 3-UN01F-560-A	★	★	★	★	★	0.06	0.35	0.06	0.38
	48.0	1	MATR 3-UN01F-480-A	★	★	★	★	★	0.07	0.38	0.07	0.38
	40.0	1	MATR 3-UN01F-400-A	★	★	★	★	★	0.09	0.51	0.09	0.38
	32.0	1	MATR 3-UN01F-320-A	★	★	★	★	★	0.10	0.59	0.10	0.38

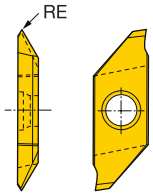
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP), полный профиль



STDNO
STDNO
STDNO
TCTR



ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS 84-1955
CLASS A

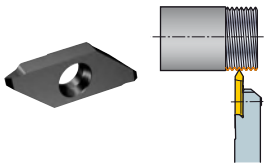


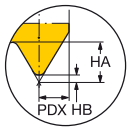
Наружная правая резьба

SSC	TPI	NT	Код заказа	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105	O 1105	Размеры, мм RE	HA	HB	PDX
3	28.0	1	MATR 3-WH01F-280-A	★	★	★	★	★	0.13	0.72	0.13	0.38
	19.0	1	MATR 3-WH01F-190-A	★	★	★	★	★	0.19	1.06	0.19	0.38

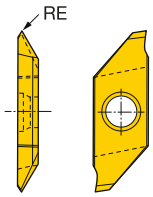
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), полный профиль

STDNO





ANSI B.1.20.1-1983



Наружная правая резьба

SSC	TPI	NT	Код заказа	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105	O 1105	Размеры, мм RE	HA	HB	PDX
3	27.0	1	MATR 3-NT01F-270-A	★	★	★	★	★	0.05	0.76	0.05	0.38
	18.0	1	MATR 3-NT01F-180-A	★	★	★	★	★	0.08	1.14	0.08	0.38
	14.0	1	MATR 3-NT01F-140-A	★	★	★	★	★	0.09	1.46	0.09	0.38

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение

B99 B136 C83 H36 H24

SANDVIK Coromant

RUS

CoroTurn® XS

Растачивание, обработка торцевых канавок и нарезание резьбы на мелкоразмерных деталях

Область применения

- Растачивание
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Профильное точение
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Фаска под отрезку
- Резьбонарезание

Области применения по ISO:

P M N S H

Преимущества и особенности

- Оптимизированы для обработки мелких высококачественных элементов
- Высокая точность и повторяемость позиционирования
- Надёжная и простая в использовании система крепления
- Шлифованные режущие кромки для обеспечения высокой точности размеров
- Повышение стойкости инструмента путем сведения микровибраций к минимуму за счет цилиндрического твердосплавного хвостовика
- Зажимная гайка упрощает замену режущего инструмента с цилиндрическим твердосплавным хвостовиком

www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

Внутренний подвод СОЖ

- Конструкция державок обеспечивает внутреннюю высокоточную подачу СОЖ
- Возможность выбора направления подачи СОЖ для улучшения эвакуации стружки и повышения безопасности обработки

Точность позиционирования

Точная установка в расточной оправке благодаря установочному штифту

Режущие инструменты

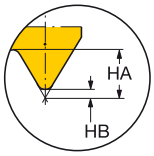
Точение	Обратное растачивание	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильное точение	Резьбонарезание
A272	A271	B116	B117	B120	B121	C60

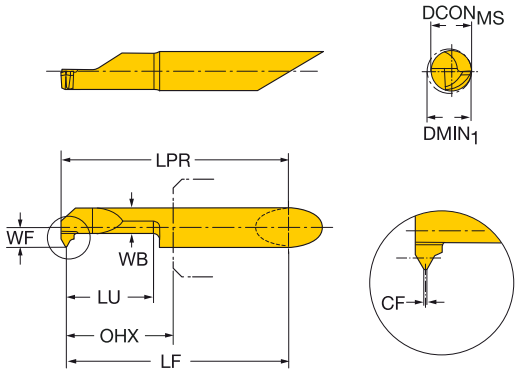
Адаптеры

Coromant Capto®	Призматический хвостовик	Цилиндрический хвостовик с лыской
F22	F33	F42

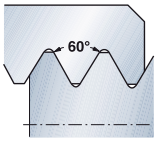
Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

V-профиль 60°



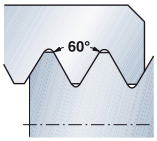


Внутренняя правая резьба



CZCMS	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN1	LU	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	Размеры, мм DCONMS	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
4	0.50	0.70	36.0	48.0	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050VM-4215R	★	★	★	★		4	3.0	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1
5	0.50	0.75	36.0	48.0	5.2	15.0	17.6	CXS-05TH050VM-5215R	★	★	★	★		5	3.8	0.1	37.7	37.3	2.5	0.5	0.1
5	0.75	1.00	24.0	36.0	5.1	15.0	17.6	CXS-05TH070VM-5115R	★	★	★	★		5	3.7	0.1	37.8	37.3	2.4	0.7	0.1
5	1.00	1.25	20.0	24.0	4.8	15.0	17.5	CXS-05TH100VM-4815R	★	★	★	★		5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	0.8	0.1
6	1.00	1.25	20.0	24.0	6.2	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215R	★	★	★	★	★	6	3.6	0.1	37.9	37.3	3.0	0.8	0.1
6	1.25	1.50	18.0	20.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH125VM-6215R	★	★	★	★		6	3.6	0.2	38.1	37.3	3.0	1.0	0.1
6	1.50	1.75	16.0	18.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215R	★	★	★	★	★	6	3.6	0.2	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2

Внутренняя левая резьба



CZCMS	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN1	LU	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCONMS	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
4	0.50	0.70	36.0	48.0	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050VM-4215L	★	★	★	★	4	3.0	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1
5	1.00	1.25	20.0	24.0	4.8	15.0	17.5	CXS-05TH100VM-4815L	★	★	★	★	5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	0.8	0.1
6	1.00	1.25	20.0	24.0	6.2	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215L	★	★	★	★	6	3.6	0.1	37.9	37.3	3.0	0.8	0.1
6	1.25	1.50	18.0	20.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH125VM-6215L	★	★	★	★	6	3.6	0.2	38.1	37.3	3.0	1.0	0.1
6	1.50	1.75	16.0	18.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215L	★	★	★	★	6	3.6	0.2	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F2 B135 C83 H36 H22

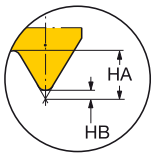
SANDVIK Coromant

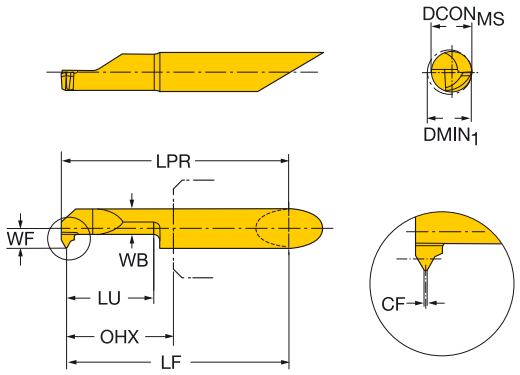
RUS

Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

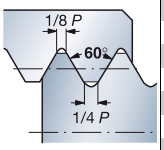
Метрическая 60°, полный профиль

TCTR IT 6
STDNO ISO 956-1998





Внутренняя правая резьба

	CZCMS	TP	DMIN1	LU	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCONMS	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	4	0.5	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050MM-4215R	★	★	★	★	4	3.5	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1
	4	0.7	4.2	15.0	17.5	CXS-04TH070MM-4215R	★	★	★	★	4	3.3	0.1	32.8	32.3	1.9	0.8	0.1
	4	0.8	4.0	15.0	17.5	CXS-04TH080MM-4015R	★	★	★	★	4	3.0	0.1	32.8	32.3	1.9	0.8	0.1
	5	0.5	5.2	15.0	17.6	CXS-05TH050MM-5215R	★	★	★	★	5	4.5	0.1	37.7	37.3	2.5	0.5	0.1
	5	0.8	5.1	15.0	17.5	CXS-05TH075MM-5115R	★	★	★	★	5	4.2	0.1	37.8	37.3	2.4	0.8	0.1
	5	1.0	4.8	15.0	17.4	CXS-05TH100MM-4815R	★	★	★	★	5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	1.0	0.1
	6	1.0	6.2	15.0	17.4	CXS-06TH100MM-6215R	★	★	★	★	6	5.1	0.1	37.9	37.3	3.0	1.0	0.1
	6	1.3	6.2	15.0	17.3	CXS-06TH125MM-6215R	★	★	★	★	6	4.8	0.2	38.0	37.3	3.0	1.3	0.1
	6	1.5	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150MM-6215R	★	★	★	★	6	4.5	0.2	38.1	37.3	3.0	1.6	0.2
	6	1.8	6.2	15.0	17.1	CXS-06TH175MM-6215R	★	★	★	★	6	4.3	0.2	38.2	37.3	3.0	1.8	0.2
	6	2.0	6.2	15.0	17.0	CXS-06TH200MM-6215R	★	★	★	★	6	4.1	0.3	38.3	37.3	3.0	2.1	0.2

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

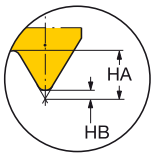
R = Правое исполнение

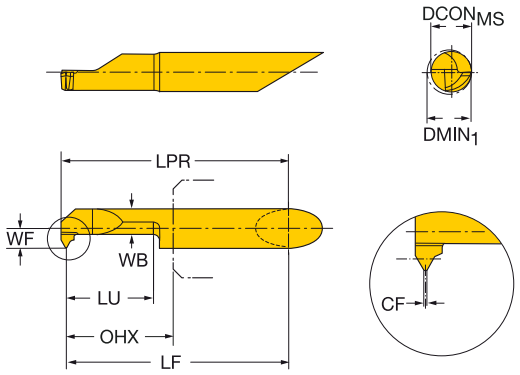
F2 B135 C83 H36 H22

Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

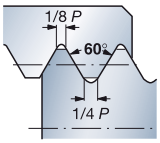
UN 60°, полный профиль

TCTR 2B
STDNO ISO 5864-1978





Внутренняя правая резьба



CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	LU	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм $DCON_{MS}$	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
4	32.0	4.0	15.0	17.5	CXS-04TH320UN-4015R	★	★	★	★	4	3.0	0.1	32.9	32.3	1.9	0.9	0.1
4	28.0	4.0	15.0	17.4	CXS-04TH280UN-4015R	★	★	★	★	4	3.0	0.1	32.9	32.3	1.9	0.9	0.1
4	24.0	4.2	15.0	17.4	CXS-04TH240UN-4215R	★	★	★	★	4	3.1	0.1	33.0	32.3	2.0	1.0	0.1
5	20.0	5.2	15.0	17.3	CXS-05TH200UN-5215R	★	★	★	★	5	4.0	0.2	38.0	37.3	2.5	1.1	0.1
6	18.0	6.2	15.0	17.3	CXS-06TH180UN-6215R	★	★	★	★	6	4.9	0.2	38.1	37.3	3.0	1.3	0.2
6	16.0	6.2	15.0	15.2	CXS-06TH160UN-6215R	★	★	★	★	6	4.8	0.2	38.2	37.3	3.0	1.4	0.2

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

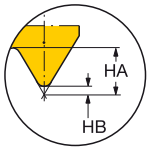
R = Правое исполнение

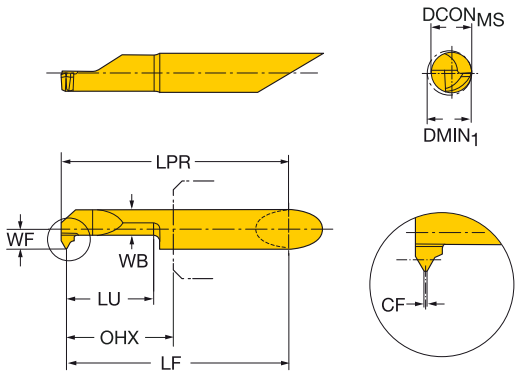
RUS

Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

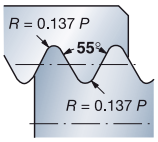
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP), полный профиль

TCTR CLASS A
STDNO ISO 228-1982
STDNO BS 2779-1973
STDNO BS 84-1956



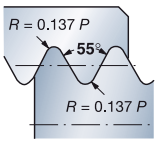


Внутренняя правая резьба



CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	LU	RE	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	$DCON_{MS}$	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
											Размеры, мм						
5	28.0	5.2	15.0	0.120	17.2	CXS-05TH28WH-5215R	★	★	★	★	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.7	0.1
5	26.0	5.2	15.0	0.150	17.2	CXS-05TH26WH-5215R	★	★	★	★	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.8	0.2
5	24.0	5.2	15.0	0.150	17.2	CXS-05TH24WH-5215R	★	★	★	★	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.9	0.2
6	28.0	6.2	15.0	0.120	17.2	CXS-06TH28WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.1	37.3	3.0	0.7	0.1
6	22.0	6.2	15.0	0.160	17.0	CXS-06TH22WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	0.9	0.2
6	20.0	6.2	15.0	0.170	17.0	CXS-06TH20WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.0	0.2
6	19.0	6.2	15.0	0.180	17.0	CXS-06TH19WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2

Внутренняя левая резьба



CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	LU	RE	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	$DCON_{MS}$	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
											Размеры, мм						
6	19.0	6.2	15.0	0.180	17.0	CXS-06TH19WH-6215L	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

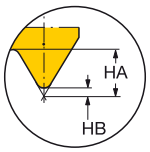
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

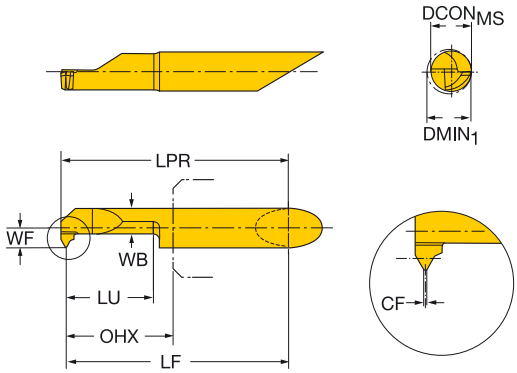
F2 B135 C83 H36 H22

Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

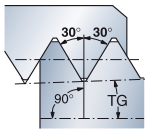
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), полный профиль

STDNO ANSI B.1.20.1-1983

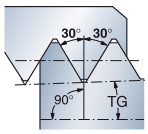




Внутренняя правая резьба

	CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	LU	RE	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм $DCON_{MS}$	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
	6	27.0	6.2	15.0	0.070	17.2	CXS-06TH27NT-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.1	37.3	3.0	1.6	0.0
	6	18.0	6.2	15.0	0.100	17.2	CXS-06TH18NT-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.6	0.0

Внутренняя левая резьба

	CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	LU	RE	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм $DCON_{MS}$	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
	6	18.0	6.2	15.0	0.100	17.0	CXS-06TH18NT-6215L	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.6	0.0

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F2 B135 C83 H36 H22

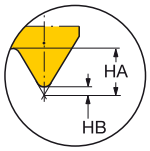
SANDVIK Coromant

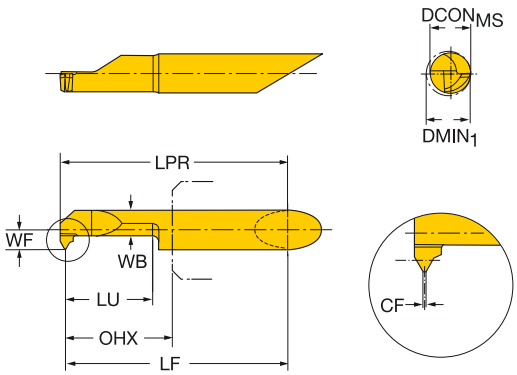
RUS

Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

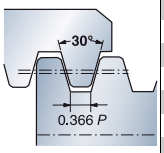
Трапецеидальная 30° по ISO с фасками по вершинам

TCTR IT 7
STDNO ISO 2901-2904
STDNO DIN 103-1977





Внутренняя правая резьба

	CZC$_{MS}$	TP	DMIN$_1$	LU	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON$_{MS}$	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	6	1.5	6.2	20.0	17.4	CXS-06TH150TR-6220R	★	★	★	★	6	4.9	0.5	38.2	37.6	3.0	1.8	0.9
	6	2.0	6.2	20.0	17.3	CXS-06TH200TR-6220R	★	★	★	★	6	4.6	0.6	38.4	37.6	3.0	2.4	1.2
	7	3.0	7.2	30.0	16.9	CXS-07TH300TR-7230R	★	★	★	★	7	4.6	1.0	53.4	52.3	3.5	3.5	1.8

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение

F2 B135 C83 H36 H22

CoroCut® MB

Для внутренней обработки с высокой точностью

B

Область применения

- Для внутренней обработки мелкоразмерных отверстий
- Фаска под отрезку
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Профильное точение
- Точение
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Резьбонарезание

C

Области применения по ISO:

P M N S H

Преимущества и особенности

D

- Обработка без вибраций
- Быстрая настройка инструмента и режущей головки
- Жёсткое высокоточное соединение между головкой и державкой
- Сменная режущая головка с торцевым креплением
- Острые режущие кромки
- Геометрии и сплавы для обработки всех материалов
- Твердосплавные хвостовики для обработки с большим вылетом
- Внутренний подвод СОЖ
- Закрепление во втулках Easyfix
- Головка для обработки канавок с широким выбором значений ширины и радиуса при вершине — в том числе для обработки стандартизованных канавок, например под уплотнительные и стопорные кольца

E

www.sandvik.coromant.com/corocutmb

EasyFix

Цилиндрические стальные и твердосплавные расточные оправки следует использовать с втулками EasyFix для точного позиционирования по высоте центров.

Расточные оправки CoroCut® MB

Для обеспечения стабильности и геометрической проходимости расточные оправки имеют конструкцию с эксцентриковой головкой овального сечения.

F

Адаптеры

- Оправки Coromant Capto® для CoroTurn® XS
См. стр. F22.
- Державки CoroTurn® XS
См. стр. F33.
- Оправки CoroTurn® XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками
См. стр. F42.

Головки

G

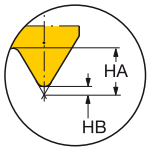
	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильное точение	Точение	Контурная обработка	Обратное растачивание	Резьбонарезание
	MB-..GX	MB-..G	MB-F	MB-..R	MB..T045	MB..TE93	MB..B	MB..TH
Ширина пластины, мм	1.00	0.73-3.00	1.00-3.00					
Стр.	B123	B124	B127	Веб-сайт	Веб-сайт	Веб-сайт	Веб-сайт	C67

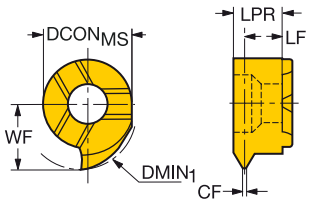
H

RUS

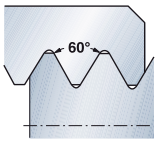
Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения резьбы

V-профиль 60°

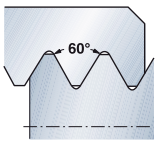




Внутренняя правая резьба

	CZCMS	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN1	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	0.50	0.75	34.0	51.0	10.0	MB-07TH050VM-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
	07	1.00	1.25	20.0	25.0	10.0	MB-07TH100VM-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.8	0.1
	07	1.50	1.75	15.0	17.0	10.0	MB-07TH150VM-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.1	0.2
	07	2.00	2.50	10.0	13.0	10.0	MB-07TH200VM-10R	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.6	0.2
	07	2.50	3.00	8.0	10.0	10.0	MB-07TH250VM-10R	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.6	5.8	2.0	0.3

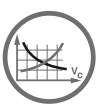
Внутренняя левая резьба

	CZCMS	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN1	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	0.50	0.75	34.0	51.0	10.0	MB-07TH050VM-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
	07	1.00	1.25	20.0	25.0	10.0	MB-07TH100VM-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.8	0.1
	07	1.50	1.75	15.0	17.0	10.0	MB-07TH150VM-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.1	0.2
	07	2.00	2.50	10.0	13.0	10.0	MB-07TH200VM-10L	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.6	0.2
	07	2.50	3.00	8.0	10.0	10.0	MB-07TH250VM-10L	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.6	5.8	2.0	0.3

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F2


B134

C83

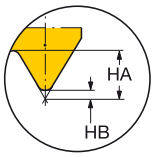
H36

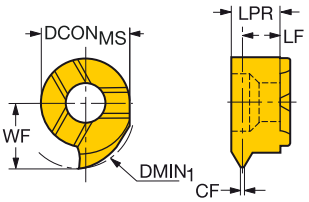
H25

Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения резьбы

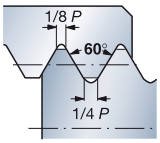
Метрическая 60°, полный профиль

TCTR IT 6
STDNO ISO 956-1998



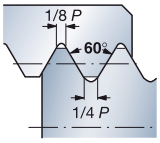


Внутренняя правая резьба



	CZCMS	TP	DMIN1	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	Размеры, мм DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	0.5	10.0	MB-07TH050MM-10R	★	★	★	★		7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
	07	1.0	10.0	MB-07TH100MM-10R	★	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.9	0.1
	07	1.5	10.0	MB-07TH150MM-10R	★	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.4	0.2
	07	1.8	10.0	MB-07TH175MM-10R	★	★	★	★		7	0.2	3.8	2.9	5.8	1.1	0.2
	07	2.0	10.0	MB-07TH200MM-10R	★	★	★	★		7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.3	0.2
	07	2.5	10.0	MB-07TH250MM-10R	★	★	★	★		7	0.3	3.8	2.6	5.8	1.6	0.3

Внутренняя левая резьба



	CZCMS	TP	DMIN1	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	0.5	10.0	MB-07TH050MM-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
	07	1.0	10.0	MB-07TH100MM-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.9	0.1
	07	1.5	10.0	MB-07TH150MM-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.4	0.2
	07	1.8	10.0	MB-07TH175MM-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	2.9	5.8	1.1	0.2
	07	2.0	10.0	MB-07TH200MM-10L	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.3	0.2
	07	2.5	10.0	MB-07TH250MM-10L	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.6	5.8	1.6	0.3

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F2 B134 C83 H36 H25

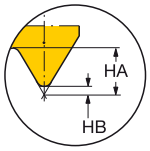
SANDVIK Coromant

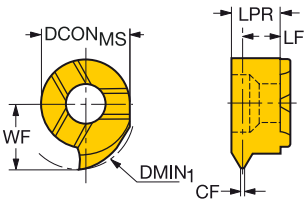
RUS

Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения резьбы

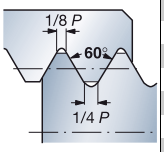
UN 60°, полный профиль

TCTR 2B
STDNO ISO 5864-1978



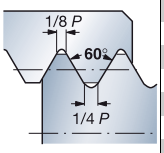


Внутренняя правая резьба



	CZCMS	TPI	DMIN1	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	32.0	10.0	MB-07TH320UN-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1
	07	28.0	10.0	MB-07TH280UN-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1
	07	24.0	10.0	MB-07TH240UN-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.3	5.8	1.0	0.1
	07	20.0	10.0	MB-07TH200UN-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.1	0.1
	07	18.0	10.0	MB-07TH180UN-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.3	0.2
	07	16.0	10.0	MB-07TH160UN-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.1	5.8	1.4	0.2
	07	14.0	10.0	MB-07TH140UN-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.6	0.2

Внутренняя левая резьба



	CZCMS	TPI	DMIN1	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	28.0	10.0	MB-07TH280UN-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1
	07	24.0	10.0	MB-07TH240UN-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.3	5.8	1.0	0.1
	07	20.0	10.0	MB-07TH200UN-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.7	3.2	5.8	1.1	0.1
	07	18.0	10.0	MB-07TH180UN-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.3	0.2
	07	16.0	10.0	MB-07TH160UN-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.1	5.8	1.4	0.2
	07	14.0	10.0	MB-07TH140UN-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.6	0.2

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

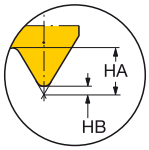
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

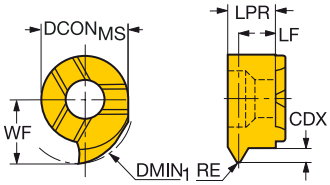
F2 B134 C83 H36 H25

Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения резьбы

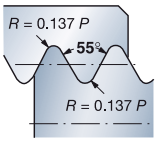
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP), полный профиль

TCTR	CLASS A
STDNO	ISO 228-1982
STDNO	BS 2779-1973
STDNO	BS 84-1956



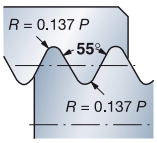


Внутренняя правая резьба



CZCMS	TPI	DMIN1	RE	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCONMS	LPR	LF	WF	HA	HB
07	19.0	10.0	0.180	MB-07TH190WH-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.8	5.8	1.1	0.2
07	14.0	10.0	0.240	MB-07TH140WH-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.6	5.8	1.4	0.3
07	11.0	10.0	0.310	MB-07TH110WH-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.3	5.8	1.8	0.4

Внутренняя левая резьба



CZCMS	TPI	DMIN1	RE	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCONMS	LPR	LF	WF	HA	HB
07	19.0	10.0	0.180	MB-07TH190WH-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.8	5.8	1.1	0.2
07	14.0	10.0	0.240	MB-07TH140WH-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.6	5.8	1.4	0.3
07	11.0	10.0	0.310	MB-07TH110WH-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.3	5.8	1.8	0.4

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F2

B134

C83

H36

H25

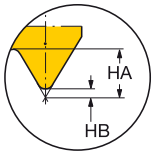
SANDVIK Coromant

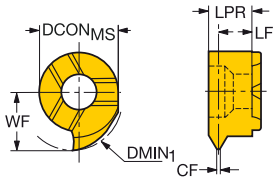
RUS

Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения резьбы

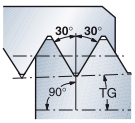
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), полный профиль

STDNO ANSI B.1.20.1-1983



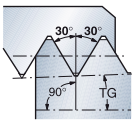


Внутренняя правая резьба



CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	RE	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	HA	HB
									Размеры, мм					
07	18.0	10.0	0.050	MB-07TH180NT-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.9	5.8	1.4	0.0
07	14.0	10.0	0.070	MB-07TH140NT-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.7	5.8	1.5	0.1

Внутренняя левая резьба



CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	RE	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	HA	HB
									Размеры, мм					
07	18.0	10.0	0.050	MB-07TH180NT-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.9	5.8	1.4	0.0
07	14.0	10.0	0.070	MB-07TH140NT-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.7	5.8	1.5	0.1

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

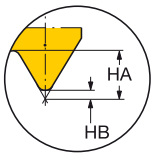
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

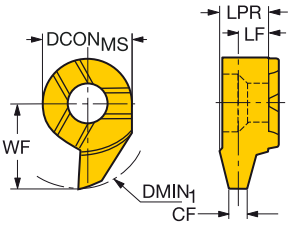
F2 B134 C83 H36 H25

Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения резьбы

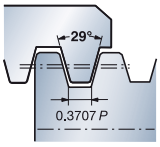
ACME 29°, неполный профиль

TCTR 2G
STDNO ANSI B1.5-1988



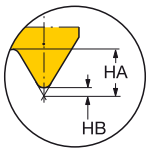


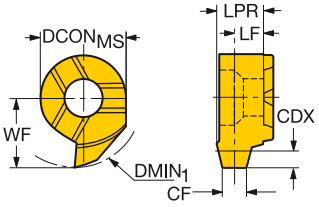
Внутренняя правая резьба

	CZCMS	TPI	DMIN1	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	16.0	11.0	MB-07TH160AC-11R	★	★	★	★	7	0.5	3.9	3.3	6.8	2.1	1.0
	07	14.0	11.0	MB-07TH140AC-11R	★	★	★	★	7	0.6	3.9	3.2	6.8	2.3	1.2
	07	12.0	11.0	MB-07TH120AC-11R	★	★	★	★	7	0.7	3.9	3.1	6.8	2.7	1.4
	07	10.0	11.0	MB-07TH100AC-11R	★	★	★	★	7	0.8	3.9	3.0	6.8	3.3	1.6
	07	8.0	11.0	MB-07TH080AC-11R	★	★	★	★	7	1.0	3.9	2.8	6.8	4.1	2.0

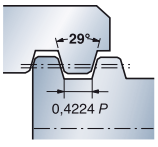
STUB-ACME 29°, неполный профиль

TCTR 2G
STDNO ANSI B1.8-1988





Внутренняя правая резьба

	CZCMS	TPI	DMIN1	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	16.0	10.0	MB-07TH160SA-10R	★	★	★	★	7	0.6	4.0	3.4	5.8	1.9	1.1
	07	14.0	10.0	MB-07TH140SA-10R	★	★	★	★	7	0.7	4.0	3.3	5.8	2.2	1.3
	07	12.0	10.0	MB-07TH120SA-10R	★	★	★	★	7	0.8	4.0	3.2	5.8	2.5	1.6
	07	10.0	10.0	MB-07TH100SA-10R	★	★	★	★	7	0.9	3.9	3.1	5.8	3.0	1.8
	07	8.0	10.0	MB-07TH080SA-10R	★	★	★	★	7	1.2	3.7	2.5	5.8	3.7	2.3

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение

F2 B134 C83 H36 H25

SANDVIK Coromant

Рекомендуемые режимы резания

Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю НВ	Марки сплавов GC1125 Скорость резания (V_c), м/мин	GC1135	GC1020	H13A
ISO P								
		Нелегированная сталь						
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1–0.25%	1500	125	230	205	185	160
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	195	170	155	130
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	180	160	145	125
		Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%)						
P2.1.Z.AN	02.1	Незакаленная	1700	180	155	140	125	115
P2.1.Z.AN	02.12	Подшипниковая сталь	1800	210	145	125	115	105
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	1850	275	120	105	95	80
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	2050	350	95	85	75	65
		Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%)						
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	1950	200	140	120	110	105
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	3000	325	115	100	80	70
		Сталь (отливки)						
P1.5.C.UT	06.1	Нелегированная	1550	180	220	200	180	170
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	1600	200	150	130	120	95
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	2050	225	120	105	95	85
P3.2.C.AQ	06.33	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	2900	250	40	38	35	33
ISO M								
		Нержавеющая сталь - Прутки, поковки Ферритная, мартенситная						
P5.0.Z.AN	05.11	Незакаленная	1800	200	160	145	130	90
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	115	100	90	70
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	2350	330	105	95	85	65
		Нержавеющая сталь - Прутки, поковки Аустенитная						
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная	1800	180	140	130	120	75
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	100	90	80	60
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	2250	200	80	75	70	50
		Нержавеющая сталь – Прутки, поковки Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
M3.1.Z.AQ	05.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	2000	230	110	100	90	-
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	2450	260	90	80	70	-
		Нержавеющая сталь (Отливки) Ферритная, мартенситная						
P5.0.C.UT	15.11	Незакаленная	1700	200	120	100	90	90
	15.12	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	90	80	70	55
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	2150	330	70	65	60	50
		Нержавеющая сталь (Отливки) Аустенитная						
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная	1700	180	120	110	100	80
	15.22	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	70	65	60	50
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная	2150	200	90	80	70	40
		Нержавеющая сталь (Отливки) Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
M3.1.C.AQ	15.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	1800	230	100	95	85	-
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C	2250	260	75	70	65	-
ISO K								
		Ковкий чугун						
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	790	130	170	150	135	95
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	900	230	125	110	100	70
		Серый чугун						
K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	890	180	160	140	130	85
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	970	220	140	130	120	80
		Серый чугун с шаровидным графитом						
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	900	160	140	135	125	110
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	1350	250	110	100	90	80
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	2100	380	80	75	65	60
ISO N								
		Алюминиевые сплавы Деформированные/в т.ч.						
N1.2.Z.UT	30.11	Холодноформируемые, не подвергнутые старению	400	60	500	500	500	500
N1.2.Z.AG	30.12	Подвергнутые старению	650	100	500	500	500	450
		Алюминиевые сплавы						
N1.3.C.UT	30.21	Литье, не подвергнутое старению	600	75	500	500	455	425
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	90	400	325	280	250
	30.41	Литье, Si 13-15%	700	130	300	270	245	210
N1.4.C.NS	30.42	Литье, Si 16-22%	700	130	300	270	245	210
		Медь и медные сплавы						
N3.3.U.UT	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	550	110	500	460	420	370
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	550	90	300	270	245	210
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	1350	100	210	190	175	150

Рекомендуемые режимы резания

Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю НВ	Марки сплавов GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
					Скорость резания (V_c), м/мин				
ISO S									
		Жаропрочные сплавы							
		На основе железа							
S1.0.U.AN	20.11	Отожженные	2400	200	55	50	45	45	-
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению	2500	280	35	35	30	30	-
		На основе никеля							
S2.0.Z.AN	20.21	Отожженные	2650	250	25	25	20	19	-
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению	2900	350	15	15	13	13	-
S2.0.C.NS	20.24	Отливки	3000	320	13	13	10	11	-
		На основе кобальта							
S3.0.Z.AN	20.31	Отожженные	2700	200	30	30	25	22	-
S3.0.Z.AG	20.32	Подвергнутые старению	3000	300	20	18	15	14	-
S3.0.C.NS	20.33	Отливки	3100	320	20	18	15	15	-
		Сплавы на основе титана							
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti)	1300	400 Rm	170	160	140	120	-
S4.2.Z.AN	23.21	α, близкие α и α + β сплавы, отожжен.	1400	950 Rm	70	65	60	50	-
S4.3.Z.AG	23.22	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергунтые старению	1400	1050 Rm	60	55	50	40	-
ISO H									
		Закалённая сталь							
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	2750	47 HRC	60	50	50	-	130
H1.3.Z.HA	04.1		4300	60 HRC	39	32	32	-	130
		Отбеленный чугун							
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2250	400	45	40	35	50	-

RUS

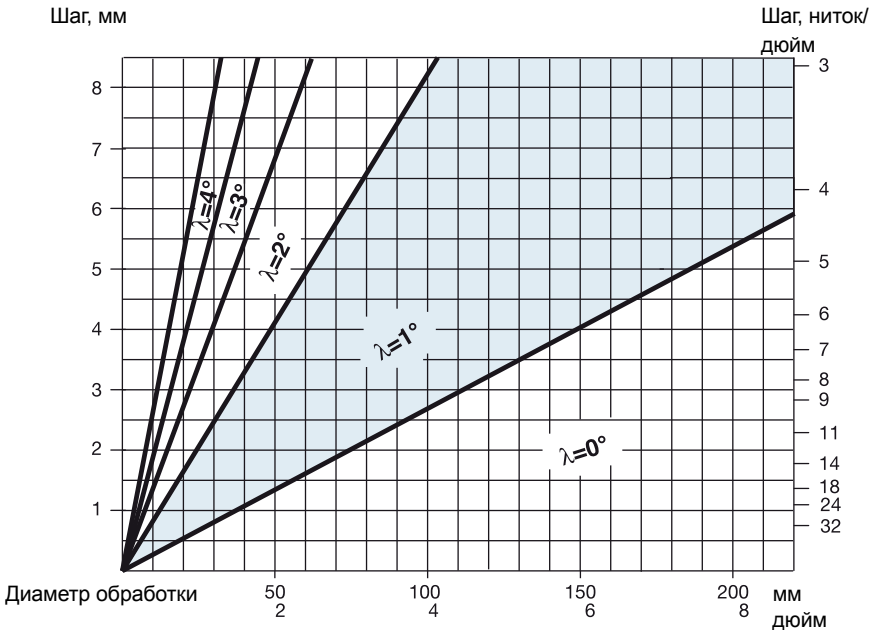
CoroThread® 266

Угол наклона пластины рассчитывается по формуле:

$$\lambda = \tan^{-1}\left(\frac{P}{d_2 \times \pi}\right)$$

P = Шаг
d_2 = Средний диаметр резьбы

λ = Угол наклона режущей кромки



Диапазон шагов мм	Размер пластины △	Угол наклона	Опорные пластины Инстр. правого исп., наружн. обр-ка Инстр. левого исп., внутр. обр-ка	 Инстр. левого исп., наружн. обр-ка Инстр. правого исп., внутр. обр-ка
0.5-3.0	16	–2°	5322 389-22	5322 390-22
		–1°	5322 389-21	5322 390-21
		0°	5322 389-10	5322 390-10
		1°	5322 389-11[1)]	5322 390-11[1)]
		2°	5322 389-12	5322 390-12
		3°	5322 389-13	5322 390-13
		4°	5322 389-14	5322 390-14
2.5-7.0	22	–2°	5322 379-22	5322 380-22
		–1°	5322 379-21	5322 380-21
		0°	5322 379-10	5322 380-10
		1°	5322 379-11[1)]	5322 380-11[1)]
		2°	5322 379-12	5322 380-12
		3°	5322 379-13	5322 380-13
		4°	5322 379-14	5322 380-14
8.0	27	0°	5322 387-10	5322 388-10
		1°	5322 387-11[1)]	5322 388-11[1)]
		2°	5322 387-12	5322 388-12
		3°	5322 387-13	5322 388-13
		4°	5322 387-14	5322 388-14

Диапазон шагов мм	Размер пластины △	Угол наклона	Опорные пластины для державок 266R/LFA Инстр. правого исп., наружн. обр-ка Инстр. левого исп., внутр. обр-ка	 Инстр. левого исп., наружн. обр-ка Инстр. правого исп., внутр. обр-ка
0.5-3.0	16	-2°	5322 391-22	5322 392-22
		-1°	5322 391-21	5322 392-21
		0°	5322 391-10	5322 392-10
		1°	5322 391-11[1)]	5322 392-11[1)]
		2°	5322 391-12	5322 392-12
		3°	5322 391-13	5322 392-13
		4°	5322 391-14	5322 392-14
2.5-7.0	22	0°	5322 393-10	5322 394-10
		1°	5322 393-11[1)]	5322 394-11[1)]
		2°	5322 393-12	5322 394-12
		3°	5322 393-13	5322 394-13
		4°	5322 393-14	5322 394-14

1) Поставляются с инструментом.

Внимание!
Последние две цифры в обозначении опорной пластины показывают знак и значение угла наклона режущей пластины после ее установки в державку, например: 5322 379-11 = знак +, величина 1°; 5322 379-21 = знак -, величина 1°.

CoroThread® 266

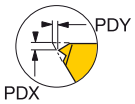
TPI	Угол наклона				
	4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Диаметр резьбы, дюйм				
32	<.16	.16-.23	.23-.38	.38-1.14	>1.14
28	<.16	.16-.26	.26-.43	.43-1.30	>1.30
24	<.22	.22-.30	.30-.51	.51-1.52	>1.52
20	<.26	.26-.36	.36-.61	.61-1.82	>1.82
18	<.29	.29-.40	.40-.68	.68-2.03	>2.03
16	<.33	.33-.46	.46-.76	.76-2.28	>2.28
14	<.37	.37-.52	.52-.87	.87-2.61	>2.61
13	<.40	.40-.56	.56-.94	.94-2.81	>2.81
12	<.43	.43-.61	.61-1.01	1.01-3.04	>3.04
11	<.47	.47-.66	.66-1.11	1.11-3.32	>3.32
10	<.52	.52-.73	.73-1.22	1.22-3.65	>3.65
9	<.58	.58-.81	.81-1.35	1.35-4.05	>4.05
8	<.65	.65-.91	.91-1.52	1.52-4.56	>4.56
7	<.74	.74-1.04	1.04-1.74	1.74-5.21	>5.21
6	<.87	.87-1.22	1.22-2.03	2.03-6.08	>6.08
5	<1.04	1.04-1.46	1.46-2.43	2.43-7.30	>7.30
4	<1.30	1.30-1.82	1.82-3.04	3.04-9.12	>9.12
3	<1.74	1.74-2.43	2.43-4.05	4.05-12.15	>12.15

Шаг, мм	Угол наклона				
	4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Диаметр резьбы, дюйм				
0.50	<.10	.10-.14	.14-.72	.24-.72	>.72
0.75	<.15	.15-.22	.22-.36	.36-1.08	>1.08
1.00	<.20	.20-.29	.29-.48	.48-1.44	>1.44
1.25	<.26	.26-.36	.36-.60	.60-1.80	>1.80
1.50	<.31	.31-.43	.43-.72	.72-2.15	>2.15
1.75	<.36	.36-.50	.50-.84	.84-2.51	>2.51
2.00	<.41	.41-.57	.57-.96	.96-2.87	>2.87
2.50	<.51	.51-.72	.72-1.20	1.20-3.59	>3.59
3.00	<.62	.62-.86	.86-1.44	1.44-4.31	>4.31
3.50	<.72	.72-1.00	1.00-1.68	1.68-5.03	>5.03
4.00	<.82	.82-1.15	1.15-1.92	1.92-5.74	>5.74
4.50	<.92	.92-1.29	1.29-2.15	2.15-6.46	>6.46
5.00	<1.02	1.02-1.44	1.44-2.39	2.39-7.18	>7.18
5.50	<1.13	1.13-1.58	1.58-2.63	2.63-7.90	>7.90
6.00	<1.23	1.23-1.72	1.72-2.87	2.87-8.62	>8.62
7.00	<1.26	1.26-2.00	2.00-3.35	3.35-10.04	>10.04
8.00	<1.64	1.64-2.30	2.30-3.83	3.83-11.84	>11.84

Угол наклона пластины рассчитывается по формуле:

P = Шаг
d_2 = Средний диаметр резьбы
λ = Угол наклона режущей кромки

$$\lambda = \tan^{-1}\left(\frac{P}{d_2 \times \pi}\right)$$



ISO Метрическая (MM), наружная

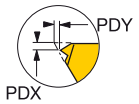
	Шаг, мм														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.67	1.38	1.08	0.88
PDX	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.80
No. прохода	**Радиальное врезание за проход**														
1	0.10	0.16	0.16	0.17	0.20	0.17	0.20	0.20	0.20	0.24	0.24	0.27	0.29	0.27	0.30
2	0.09	0.15	0.15	0.15	0.19	0.17	0.19	0.19	0.19	0.23	0.22	0.25	0.28	0.26	0.29
3	0.08	0.12	0.14	0.14	0.18	0.16	0.18	0.18	0.19	0.22	0.22	0.24	0.27	0.26	0.29
4	0.07	0.07	0.12	0.13	0.16	0.15	0.17	0.17	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
5			0.08	0.12	0.14	0.14	0.16	0.17	0.17	0.21	0.21	0.23	0.25	0.25	0.27
6				0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
7						0.11	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21	0.24	0.23	0.26
8						0.08	0.08	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.23	0.23	0.25
9								0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.22	0.22	0.24
10								0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.20	0.21	0.23
11									0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22
12									0.08	0.08	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20
13											0.12	0.14	0.15	0.18	0.19
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.17
15														0.14	0.15
16														0.10	0.10
Общая глубина врезания	0.34	0.50	0.65	0.79	0.95	1.11	1.26	1.56	1.88	2.18	2.49	2.79	3.10	3.39	3.70

ISO Метрическая (MM), внутренняя

	Шаг, мм														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
PDX	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.40
No. прохода	**Радиальное врезание за проход**														
1	0.10	0.15	0.15	0.16	0.20	0.16	0.19	0.19	0.19	0.22	0.24	0.23	0.26	0.25	0.28
2	0.09	0.14	0.14	0.15	0.18	0.15	0.18	0.18	0.18	0.21	0.22	0.23	0.26	0.25	0.27
3	0.08	0.12	0.13	0.14	0.17	0.15	0.17	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.25	0.24	0.26
4	0.07	0.07	0.12	0.13	0.15	0.14	0.16	0.17	0.17	0.20	0.21	0.22	0.24	0.24	0.26
5			0.08	0.11	0.13	0.13	0.15	0.16	0.16	0.19	0.21	0.21	0.24	0.23	0.26
6				0.08	0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.23	0.22	0.24
7						0.11	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22	0.22	0.24
8						0.08	0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.21	0.22	0.23
9								0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22
10								0.08	0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20	0.21
11									0.11	0.12	0.15	0.16	0.18	0.19	0.20
12									0.08	0.08	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19
13											0.12	0.14	0.15	0.17	0.18
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.16
15														0.14	0.15
16														0.10	0.10
Общая глубина врезания	0.34	0.48	0.63	0.77	0.92	1.05	1.20	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44

ISO Дюймовая (UN), наружная

	Шаг, мм																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	1.09	0.79
PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.90
No. прохода	**Радиальное врезание за проход**																	
1	0.17	0.15	0.18	0.18	0.20	0.19	0.18	0.20	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.25	0.24	0.29	0.28	0.32
2	0.16	0.14	0.16	0.17	0.18	0.18	0.18	0.19	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.24	0.23	0.29	0.28	0.32
3	0.13	0.13	0.15	0.15	0.17	0.17	0.17	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.31
4	0.08	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.19	0.18	0.18	0.19	0.20	0.22	0.22	0.27	0.26	0.30
5		0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.15	0.16	0.17	0.17	0.17	0.18	0.19	0.21	0.21	0.26	0.26	0.29
6				0.08	0.08	0.12	0.14	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28
7						0.08	0.12	0.12	0.13	0.15	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.24	0.27
8							0.08	0.08	0.08	0.13	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19	0.23	0.23	0.26
9										0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.22	0.22	0.25
10											0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.21	0.22	0.24
11												0.08	0.12	0.13	0.16	0.19	0.21	0.23
12													0.08	0.08	0.15	0.18	0.19	0.22
13															0.14	0.15	0.18	0.20
14															0.10	0.10	0.17	0.18
15																	0.15	0.16
16																	0.10	0.10
Общая глубина врезания	0.54	0.60	0.70	0.84	0.92	1.04	1.17	1.24	1.35	1.47	1.62	1.79	2.02	2.26	2.64	3.17	3.51	3.94



ISO Дюймовая (UN), внутренняя

	Шаг, мм																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.60
No. прохода	**Радиальное врезание за проход**																	
1	0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.16	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.22	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
2	0.14	0.13	0.15	0.16	0.17	0.16	0.16	0.16	0.19	0.18	0.18	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.27
3	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.15	0.15	0.15	0.18	0.18	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
4	0.08	0.11	0.12	0.13	0.14	0.14	0.14	0.14	0.17	0.17	0.17	0.17	0.20	0.19	0.22	0.24	0.24	0.26
5		0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.16	0.19	0.19	0.21	0.24	0.23	0.25
6				0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.15	0.15	0.16	0.18	0.18	0.20	0.23	0.22	0.24
7						0.08	0.11	0.11	0.13	0.14	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.24
8							0.08	0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.19	0.21	0.21	0.23
9										0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22
10											0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.21
11												0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.20
12												0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19
13														0.12	0.14	0.15	0.17	0.18
14														0.08	0.10	0.10	0.16	0.16
15																	0.14	0.15
16																	0.10	0.10
Общая глубина врезания	0.51	0.58	0.66	0.78	0.86	0.96	1.07	1.15	1.25	1.36	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44

Whitworth (WH), наружная и внутренняя

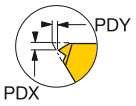
		Шаг, мм																
		28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
Наружная	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	0.99	0.59
	PDX	0.80	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75
Внутренняя	PDY				1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	0.96	0.67
	PDX				0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75
No. прохода		**Радиальное врезание за проход**																
1		0.16	0.17	0.19	0.20	0.17	0.17	0.20	0.23	0.22	0.22	0.22	0.23	0.26	0.25	0.31	0.30	0.34
2		0.15	0.16	0.18	0.18	0.16	0.16	0.19	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.26	0.25	0.30	0.29	0.33
3		0.14	0.14	0.16	0.17	0.16	0.15	0.18	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.25	0.24	0.29	0.29	0.32
4		0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.15	0.17	0.19	0.19	0.19	0.20	0.21	0.24	0.23	0.28	0.28	0.31
5		0.08	0.08	0.13	0.13	0.13	0.14	0.16	0.18	0.18	0.18	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.30
6				0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.17	0.18	0.19	0.22	0.22	0.27	0.26	0.29
7						0.08	0.11	0.12	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28
8							0.08	0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.25	0.27
9										0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.23	0.24	0.26
10											0.08	0.12	0.14	0.16	0.18	0.22	0.23	0.25
11												0.08	0.12	0.14	0.17	0.20	0.22	0.24
12													0.08	0.08	0.16	0.18	0.20	0.22
13															0.14	0.16	0.19	0.21
14															0.10	0.10	0.17	0.19
15																	0.15	0.16
16																	0.10	0.10
Общая глубина врезания		0.64	0.68	0.88	0.92	0.97	1.08	1.23	1.42	1.54	1.70	1.87	2.10	2.39	2.78	3.32	3.69	4.06

Круглая 30° DIN 405 (RN), наружная

	Шаг, TPI			
	10	8	6	4
PDY	1.33	1.33	1.43	1.38
PDX	0.83	1.05	1.50	2.60
No. прохода	**Радиальное врезание за проход**			
1	0.21	0.21	0.24	0.30
2	0.20	0.20	0.23	0.29
3	0.19	0.19	0.22	0.28
4	0.18	0.19	0.21	0.27
5	0.16	0.18	0.20	0.26
6	0.15	0.17	0.19	0.25
7	0.13	0.15	0.18	0.24
8	0.08	0.14	0.17	0.23
9		0.12	0.16	0.22
10		0.08	0.15	0.21
11			0.13	0.19
12			0.08	0.18
13				0.15
14				0.10
Общая глубина врезания	1.30	1.63	2.17	2.95

Круглая 30° DIN 405 (RN), внутренняя

	Шаг, TPI			
	10	8	6	4
PDY	1.30	1.30	1.45	1.35
PDX	1.85	1.05	1.35	2.60
No. прохода	**Радиальное врезание за проход**			
1	0.22	0.21	0.24	0.30
2	0.21	0.20	0.23	0.29
3	0.20	0.20	0.22	0.29
4	0.18	0.19	0.21	0.28
5	0.17	0.18	0.21	0.27
6	0.15	0.17	0.20	0.26
7	0.13	0.16	0.19	0.25
8	0.08	0.14	0.17	0.24
9		0.12	0.16	0.23
10		0.08	0.15	0.21
11			0.13	0.20
12			0.08	0.18
13				0.16
14				0.10
Общая глубина врезания	1.34	1.64	2.18	2.98



ACME (AC), наружная

	Шаг, мм								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
PDY	1.33	1.33	1.33	1.33	1.50	1.37	1.37	0.76	0.54
PDX	1.00	1.10	1.20	1.30	1.50	1.90	2.10	2.40	3.30
No. прохода	**Радиальное врезание за проход**								
1	0.22	0.20	0.20	0.20	0.20	0.24	0.26	0.28	0.31
2	0.20	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.28	0.31
3	0.19	0.18	0.18	0.19	0.19	0.23	0.25	0.27	0.30
4	0.17	0.17	0.17	0.18	0.18	0.22	0.24	0.26	0.30
5	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.21	0.23	0.26	0.29
6	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.23	0.25	0.28
7		0.08	0.13	0.15	0.16	0.20	0.22	0.24	0.28
8			0.08	0.14	0.15	0.19	0.21	0.23	0.27
9				0.12	0.14	0.18	0.20	0.22	0.26
10				0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
11					0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
12					0.08	0.14	0.16	0.19	0.23
13						0.10	0.14	0.18	0.22
14							0.10	0.17	0.21
15								0.15	0.20
16								0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									.100
Общая глубина врезания	0.99	1.10	1.26	1.60	1.91	2.46	2.87	3.51	4.57

NPT (NT), наружная и внутренняя

		Шаг, TPI				
		27	18	14	11½	8
Наружная	PDY	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
	PDX	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
Внутренняя	PDY	0.72	1.01	1.01	1.01	1.01
	PDX	0.85	1.20	1.20	1.40	1.60
No. прохода		**Радиальное врезание за проход**				
1		0.15	0.17	0.18	0.18	0.21
2		0.15	0.17	0.17	0.17	0.21
3		0.14	0.16	0.16	0.17	0.20
4		0.13	0.15	0.16	0.16	0.20
5		0.11	0.14	0.15	0.16	0.19
6		0.08	0.13	0.15	0.15	0.18
7			0.11	0.14	0.15	0.18
8			0.08	0.13	0.14	0.17
9				0.11	0.13	0.17
10				0.08	0.12	0.16
11					0.11	0.15
12					0.08	0.14
13						0.13
14						0.11
15						0.08
Общая глубина врезания		0.62	0.90	1.20	1.51	2.05

ACME (AC), внутренняя

	Шаг, мм								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
PDY	1.30	1.30	1.33	1.33	1.14	1.33	0.92	0.81	0.54
PDX	0.80	1.00	1.10	1.20	1.50	2.00	2.20	2.40	3.30
No. прохода	**Радиальное врезание за проход**								
1	0.22	0.21	0.21	0.21	0.21	0.24	0.26	0.29	0.31
2	0.21	0.20	0.20	0.20	0.20	0.23	0.26	0.28	0.31
3	0.19	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.27	0.30
4	0.17	0.17	0.18	0.19	0.19	0.22	0.24	0.27	0.29
5	0.14	0.16	0.16	0.18	0.18	0.21	0.24	0.26	0.29
6	0.08	0.13	0.15	0.17	0.17	0.21	0.23	0.25	0.28
7		0.08	0.13	0.16	0.17	0.20	0.22	0.24	0.27
8			0.08	0.14	0.16	0.19	0.21	0.23	0.27
9				0.12	0.15	0.18	0.20	0.23	0.26
10				0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
11					0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
12					0.08	0.14	0.16	0.20	0.23
13						0.10	0.15	0.18	0.22
14							0.10	0.17	0.21
15								0.15	0.20
16								0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									.100
Общая глубина врезания	1.02	1.14	1.30	1.64	1.95	2.48	2.90	3.54	4.56

NPTF (NT), наружная и внутренняя

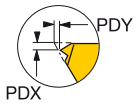
		Шаг, мм				
		27	18	14	11½	8
Наружная	PDY	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
	PDX	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
Внутренняя	PDY			1.01	1.01	1.01
	PDX			1.20	1.40	1.60
No. прохода		**Радиальное врезание за проход**				
1		0.14	0.16	0.17	0.17	0.19
2		0.13	0.16	0.17	0.17	0.19
3		0.13	0.15	0.16	0.16	0.18
4		0.12	0.14	0.16	0.16	0.18
5		0.11	0.13	0.15	0.15	0.18
6		0.08	0.12	0.15	0.15	0.17
7			0.11	0.13	0.14	0.17
8			0.08	0.12	0.14	0.16
9				0.11	0.13	0.16
10				0.08	0.12	0.15
11					0.11	0.14
12					0.08	0.14
13						0.13
14						0.12
15						0.11
16						0.08
Общая глубина врезания		0.70	1.06	1.41	1.69	2.36

Stub-ACME (SA), наружная и внутренняя

		Шаг, мм								
		16	14	12	19	8	6	5	4	3
Наружная	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.23	1.67	1.67	1.67	1.76
	PDX	0.90	1.00	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
Внутренняя	PDY		1.64	1.33	1.30	1.20	1.64	1.64	1.64	1.76
	PDX		2.40	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
No. прохода		**Радиальное врезание за проход**								
1		0.18	0.20	0.18	0.21	0.22	0.24	0.25	0.24	0.25
2		0.16	0.18	0.17	0.20	0.21	0.23	0.24	0.24	0.24
3		0.15	0.17	0.16	0.19	0.19	0.22	0.23	0.23	0.24
4		0.13	0.14	0.15	0.17	0.18	0.21	0.22	0.22	0.23
5		0.08	0.08	0.13	0.15	0.17	0.19	0.21	0.21	0.22
6				0.08	0.13	0.15	0.18	0.19	0.20	0.22
7					0.08	0.13	0.16	0.18	0.19	0.21
8						0.08	0.14	0.16	0.18	0.20
9							0.08	0.14	0.17	0.19
10								0.09	0.16	0.18
11									0.14	0.17
12									0.09	0.16
13										0.15
14										0.13
15										0.09
Общая глубина врезания		0.70	0.77	0.87	1.13	1.33	1.64	1.90	2.27	2.90

MJ, наружная

		Шаг, мм	
		1.5	2
	PDY	1.32	1.32
	PDX	1.00	1.40
No. прохода		**Радиальное врезание за проход**	
1		0.20	0.19
2		0.18	0.18
3		0.17	0.17
4		0.15	0.16
5		0.13	0.15
6		0.08	0.14
7			0.12
8			0.08
Общая глубина врезания		0.92	1.21



Трапецеидальная (TR), наружная и внутренняя

		Шаг, мм							
		1.5	2	3	4	5	6	7	8
Наружная	PDY	1.37	1.37	1.27	1.42	1.42	0.81	0.81	0.54
	PDX	1.00	1.10	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
Внутренняя	PDY		1.40	1.29	1.45	1.45	0.83	1.03	0.54
	PDX		1.00	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
No. прохода		Радиальное врезание за проход							
1		0.22	0.22	0.20	0.24	0.27	0.29	0.34	0.32
2		0.21	0.21	0.19	0.23	0.27	0.29	0.33	0.31
3		0.19	0.20	0.18	0.22	0.26	0.28	0.32	0.31
4		0.17	0.19	0.18	0.22	0.25	0.27	0.32	0.30
5		0.14	0.17	0.17	0.21	0.24	0.27	0.31	0.29
6		0.08	0.16	0.17	0.20	0.23	0.26	0.30	0.29
7			0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.29	0.28
8			0.08	0.15	0.18	0.21	0.24	0.28	0.27
9				0.14	0.17	0.20	0.23	0.26	0.26
10				0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.25
11				0.11	0.14	0.17	0.21	0.24	0.25
12				0.08	0.13	0.16	0.20	0.22	0.24
13					0.08	0.13	0.19	0.21	0.23
14						0.08	0.17	0.19	0.22
15							0.15	0.16	0.20
16							0.10	0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									0.10
Общая глубина врезания		1.02	1.36	1.86	2.37	2.88	3.63	4.12	4.62

BSPT (PT), наружная и внутренняя

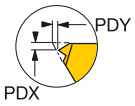
		Шаг, мм				
		28	19	14	11	8
Наружная	PDY	1.32	1.32	1.32	1.40	1.32
	PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
Внутренняя	PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30
	PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
No. прохода		Радиальное врезание за проход				
1		0.15	0.19	0.19	0.22	0.22
2		0.14	0.18	0.18	0.21	0.21
3		0.13	0.17	0.17	0.20	0.21
4		0.12	0.15	0.16	0.19	0.20
5		0.08	0.13	0.15	0.18	0.19
6			0.08	0.14	0.16	0.18
7				0.12	0.15	0.17
8				0.08	0.13	0.16
9					0.08	0.15
10						0.14
11						0.12
12						0.08
Общая глубина врезания		0.62	0.90	1.20	1.51	2.05

UNJ, наружная

		Шаг, мм									
		32	28	24	20	18	16	14	12	10	8
	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32
	PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80
No. прохода		Радиальное врезание за проход									
1		0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.17	0.20	0.19	0.20
2		0.14	0.13	0.15	0.15	0.17	0.16	0.16	0.19	0.19	0.20
3		0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.18	0.18	0.19
4		0.08	0.11	0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.17	0.17	0.18
5			0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.16	0.16	0.18
6					0.08	0.08	0.12	0.13	0.15	0.15	0.17
7							0.08	0.11	0.13	0.14	0.16
8								0.08	0.08	0.13	0.15
9										0.12	0.14
10										0.08	0.13
11											0.12
12											0.08
Общая глубина врезания		0.51	0.57	0.66	0.78	0.87	0.97	1.10	1.27	1.52	1.90

Многозубая

		ISO метрич.					ISO метрическая, наружная				Whitworth (WH)			NPT
		Шаг					Шаг				Шаг			Шаг
		1.00	1.5	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
Наружная	PDY	1.62	1.42	1.91	1.98	2.79	2.14	1.52	1.79	1.91	2.04	1.73	1.88	1.67
	PDX	2.02	2.20	2.90	3.75	4.40	3.45	2.40	2.70	3.10	3.30	2.70	3.40	3.40
No прохода		Радиальное врезание за проход												
1		0.34	0.36	0.47	0.46	0.55	0.49	0.39	0.44	0.52	0.49	0.47	0.45	0.50
2		0.31	0.33	0.46	0.43	0.52	0.43	0.36	0.41	0.47	0.43	0.43	0.43	0.48
3			0.26	0.33	0.40	0.48		0.29	0.32	0.36		0.33	0.39	0.44
4					0.27	0.33							0.27	0.31
Общая глубина врезания		0.65	0.95	1.26	1.56	1.88	0.92	1.04	1.17	1.35	0.92	1.23	1.54	1.73
		Шаг					Шаг				Шаг		Шаг	
		1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
Внутренняя	PDY	1.63	1.41	1.82	1.98	2.79				1.92		1.72	1.85	1.64
	PDX	2.40	2.25	2.85	3.75	4.40				2.95		2.70	3.40	3.40.
No прохода		Радиальное врезание за проход												
1		0.33	0.35	0.46	0.45	0.52				0.47		0.45	0.43	0.50
2		0.30	0.32	0.42	0.42	0.49				0.44		0.41	0.41	0.48
3			0.25	0.32	0.36	0.45				0.34		0.32	0.39	0.44
4					0.25	0.32							0.27	0.31
Общая глубина врезания		0.63	0.92	1.20	1.48	1.78				1.25		1.18	1.50	1.73



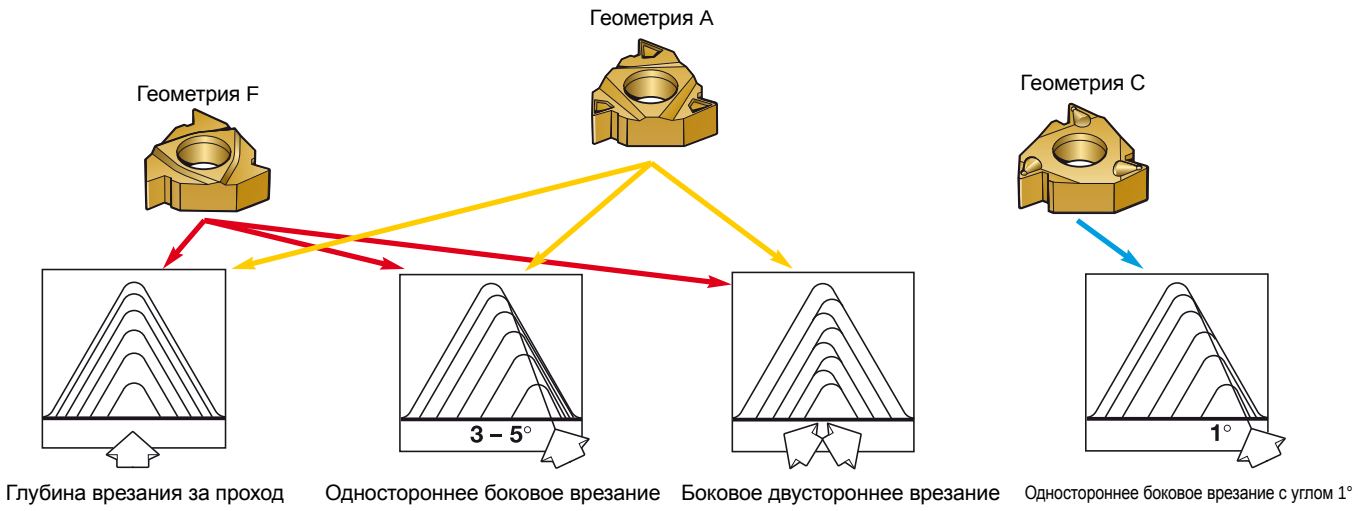
Формы резьбы API

Пластины	Шаг, TPI	PDY	PDX	No. прохода															Общая глубина врезания
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
API 60° V-0.038R				Радиальное врезание за проход															
266RG-22V381A0402E	4	0.88	2.50	0.36	0.35	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.08
266RL-22V381A0402E	4	0.87	2.50	0.36	0.35	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.08
266RG-22V381A0403E	4	0.88	2.50	0.36	0.34	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.07
266RL-22V381A0403E	4	0.87	2.50	0.36	0.34	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.07
API 60° V-0.040																			
226RG-22V401A0503E	5	1.38	2.50	0.35	0.33	0.32	0.31	0.29	0.28	0.26	0.24	0.22	0.19	0.16	0.08				2.98
226RL-22V401A0503E	5	1.35	2.50	0.35	0.33	0.32	0.31	0.29	0.28	0.26	0.24	0.22	0.19	0.16	0.08				2.98
API 60° V-0.050																			
266RG-22V501A0402E	4	0.88	2.80	0.34	0.34	0.33	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.74
266RL-22V501A0402E	4	0.87	2.80	0.34	0.34	0.33	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.74
266RG-22V501A0403E	4	0.88	2.80	0.34	0.34	0.32	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.73
266RL-22V501A0403E	4	0.87	2.90	0.34	0.34	0.32	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.73
API Круглая 60°																			
266RG-22RD01A100E	10	1.32	1.30	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08						1.40
266RL-22RD01A100E	10	1.30	1.30	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08						1.40
266RG-22RD01A080E	8	1.32	1.50	0.19	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08				1.80
266RL-22RD01A080E	8	1.30	1.50	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08				1.81
API Buttress																			
226RG-22BU01A050E	5	1.87	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65
226RL-22BU01A050E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65
226RG-22BU01A0501E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65
226RL-22BU01A0501E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65

Число проходов и глубина врезания

При нарезании резьбы решающее значение имеют способ врезания, количество проходов и глубина врезания. Необходимо помнить, что все приведенные ниже рекомендации являются ориентировочными, т.к. на практике число проходов определяется методом "проб и ошибок". Например, более твердые материалы требуют большего числа проходов.

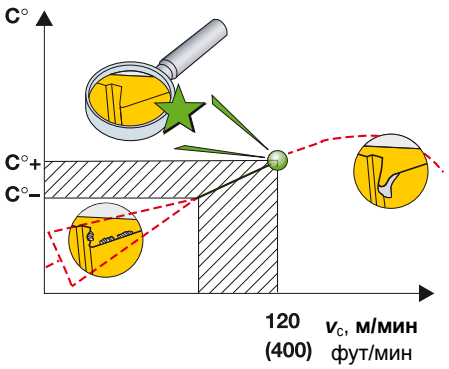
- Диаметр заготовки не должен превышать максимального диаметра резьбы более чем на 0.14 мм (.006") для обеспечения приемлемой стойкости пластины.
- Глубина врезания не должна быть менее 0.05 мм (.002"), а при обработке нержавеющей стали – менее 0.08 мм (.003").
- Для резьбовой пластины из кубического нитрида бора (CBN) максимальная глубина врезания не должна быть более 0.07 мм (.003").
- Зачистной проход без врезания не рекомендуется при нарезании резьбы пластинами геометрии C.
- При работе многозубыми пластинами необходимо следовать рекомендациям на стр. C80.
- При обработке резьбы пластинами с неполным V-профилем следует назначать такое же число проходов, как и при обработке пластинами с полным профилем.



Скорость резания

Начальные значения величин скорости резания приведены на стр. C73. Внимательное наблюдение за состоянием режущей кромки - наилучший способ достичь желаемых результатов при резьбонарезании.

- Слишком низкая скорость резания - Наростообразование
- Слишком высокая скорость резания - Пластическая деформация



Формула

Формула для подсчета глубины врезания за проход

$$\Delta_{ap\,x} = \frac{a_p}{\sqrt{nap-1}} \times \sqrt{\varphi}$$

Δ_{ap}	Глубина врезания за проход
x	Номер прохода (от 1 до nap)
a_p	Общая глубина врезания
nap	Число проходов. См. стр. C77
φ	для первого прохода = 0.3
	для второго прохода = 1
	для третьего прохода = x–1

RUS

Сплавы для резьбонарезания

P Сталь, стальное литье, мартенситная нержавеющая сталь, ковкий чугун со сливной стружкой

GC1125 (HC) - P20 (P05-P35)
Высокоизносостойкий сплав с PVD покрытием рекомендуется для нарезания резьб на деталях из различных видов стали. Предназначен для продолжительного резания с высокой скоростью.

GC1020 (HC) - P20 (P10-P40)
Универсальный сплав с покрытием PVD для точения стали. Сочетает в себе хорошую износостойкость и остроту кромок, в том числе при обработке низкоуглеродистой стали.

GC1135 (HC) – P25 (P10-P45)
Универсальный сплав с покрытием PVD для нарезания резьб на деталях из различных видов сталей. Сочетает в себе высокую износостойкость и прочность режущей кромки. Предназначен для работы с умеренными скоростями резания.

K Чугун, отбеленный чугун, ковкий чугун, дающий элементную стружку

GC1125 (HC) - K15 (K05-K20)
Сплав с покрытием PVD. Сочетает отличную износостойкость сплава с покрытием и остроту кромки и прочность сплава без покрытия. Оптимизирован для резьбонарезания по стали на средней и высокой скорости резания.

GC1020 (HC) – K10 (K01-K20)
Конкурентоспособный универсальный сплав для резьбонарезания. Лучше всего работает на средних и малых скоростях резания, с тонким покрытием, обеспечивающим острые режущие кромки.

GC1135 (HC) – K20 (K10-K30)
Хороший универсальный сплав с покрытием PVD, обладает хорошей износостойкостью и прочностью режущей кромки, для нарезания резьбы по стали. Для использования на средних скоростях резания.

M Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали, стальное литье, марганцовистые стали, легированный и ковкий чугун, автоматные стали.

GC1125 (HC) – M20 (M10-M30)
Сплав с покрытием PVD для высокоскоростной обработки нержавеющих сталей и других вязких материалов.

GC1020 (HC) - M20 (M10-M30)
Универсальный сплав с покрытием PVD. Сочетает в себе высокую износостойкость и остроту режущих кромок. Для цветных металлов.

GC1135 (HC) – M25 (M10-M35)
Универсальный сплав с покрытием PVD для нарезания резьб на деталях из нержавеющих сталей и других материалов, склонных к налипанию. Сочетает в себе высокую износостойкость и прочность режущей кромки. Предназначен для работы с умеренными скоростями резания. Первый выбор для резьбонарезания в материалах группы ISO M на операциях с высокими прочностными требованиями.

N Цветные металлы

GC1125 (HC) - N25 (N15-N35)
Сплав с покрытием PVD. Сочетает отличную износостойкость сплава с покрытием и остроту кромки и прочность сплава без покрытия. Оптимизирован для резьбонарезания по стали на средней и высокой скорости резания.

GC1020 (HC) – N25 (N10-N30)
Конкурентоспособный универсальный сплав для нарезания резьбы. Лучше всего работает на средних и малых скоростях резания, с тонким покрытием, обеспечивающим острые режущие кромки.

GC1135 (HC) - N25 (N10-N30)
Сплав с покрытием PVD, оптимизированный для нержавеющей стали и жаропрочных сплавов. Оптимальный выбор, если необходима острая режущая кромка для обработки всех материалов на низких и средних скоростях резания.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW	Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Сплавы для резьбонарезания

S Жаропрочные сплавы

GC1020 (HC) – S20 (S05-S30)
Универсальный сплав с покрытием PVD и высокими режущими свойствами. Сочетает в себе высокую износостойкость и остроту режущих кромок. Высокая прочность для резьбонарезания в жаропрочных сплавах. Низкие скорости резания.

GC1125 (HC) – S20 (S10-S25)
Сплав с PVD покрытием для обработки жаропрочных сплавов в тяжёлых условиях. Рекомендуется использовать на низких скоростях резания.

GC1135 (HC) - S25 (S10-S35)
Универсальный сплав с покрытием PVD для нарезания резьбы на деталях из жаропрочных сплавов, требующих повышенной прочности пластин. Работает на низких скоростях резания. Первый выбор для обработки материалов группы ISO S.

P M K N S O

GC1105 (HC) - S15 (S10-S20)
Твёрдый сплав с покрытием PVD с высокой твёрдостью и хорошей стойкостью к пластической деформации, обеспечивает равномерный износ по задней поверхности и отличную работоспособность.

GC1025 (HC) - S25 (S15-S35)
Сплав с PVD покрытием для операций с повышенными требованиями к прочности. Рекомендуется для прерывистого резания. Для работы на низких скоростях.

H Материалы высокой твёрдости

CB7015 (BN) – H15 (H01-H25)
Сплав с низким содержанием кубического нитрида бора. Предназначен для резьбонарезания в закалённых сталях.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твёрдые сплавы:

HW	Твёрдые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твёрдые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Твёрдые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al_2O_3).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Инструмент для многоцелевой обработки

CoroPlex™ TT D2

Пластины A152
Инструменты D3-D4

CoroPlex™ TB D5

Пластины A152
Инструменты D6

CoroPlex™ MT D7

Пластины A40
Инструменты D8

CoroPlex™ TT

Два токарных инструмента в одном

Область применения

- Наружная обработка
- Растачивание
- Профильное точение

Области применения по ISO:

P M K S H

Преимущества и особенности

- Сокращение времени смены инструмента
- Быстрая смена инструмента с Coromant Capto®
- Система подвода СОЖ для многоцелевых станков
- Универсальные державки оптимизированной длины, с высокой жёсткостью конструкции

CoroPlex TT — сдвоенный инструмент с высокой гибкостью применения. Благодаря наличию двух токарных пластин на одном инструменте существенно сокращается время смены инструмента. CoroPlex TT предлагает множество решений для выполнения большинства токарных операций.
www.sandvik.coromant.com/coroplextt

Пластины

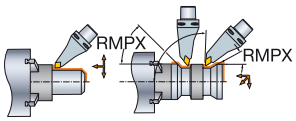
- Пластины T-Max P формы C и D
- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов

Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®

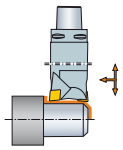
С наклоном шпинделя на 45°

- Продольное точение и обработка торца
- Профильная обработка



С наклоном шпинделя на 90°

- Наружное продольное точение
- Наружная подрезка торца
- Внутренняя токарная обработка



A152

F2

SANDVIK Coromant

RUS

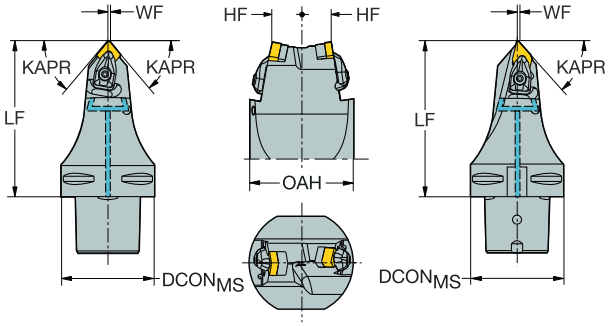
Многофункциональный инструмент для точения CoroPlex™ TT

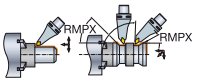
Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA



		CZCMS	KAPR	CNSC	Код заказа	DCONMS	LF	WF	HF	OAH	BAR	KG	NM	MIID
		C5		1	**C5-T-DCM12DDM15L115**	50				70	80	1.8		
	12		50				115	0.5	20				3.9	CNMG 12 04 08
	15		48				115	0.5	20				3.9	DNMG 15 06 08
		C6		1	**C6-T-DCM12DDM15L105**	63				70	80	1.8		
	12		50				105	0.5	20				3.9	CNMG 12 04 08
	15		48				105	0.5	20				3.9	DNMG 15 06 08
		C6		1	**C6-T-DCM12DDM15L130**	63					80	2.5		
	12		50				130	0.5	20	70			3.9	CNMG 12 04 08
	15		48				130	0.5	20	70			3.9	DNMG 15 06 08
		C8		1	**C8-T-DCM16DDM15L160**	80				80	80	4.7		
	16		50				160	0.5	24				3.9	CNMG 12 04 08
	15		48				160	0.5	24				3.9	DNMG 15 06 08
		C10		1	**C10-T-DCM19DDM15L180**	100				80	80	6.2		
	19		50				180	0.5	24				6.4	CNMG 19 06 12
	15		48				180	0.5	24				3.9	DNMG 15 06 08

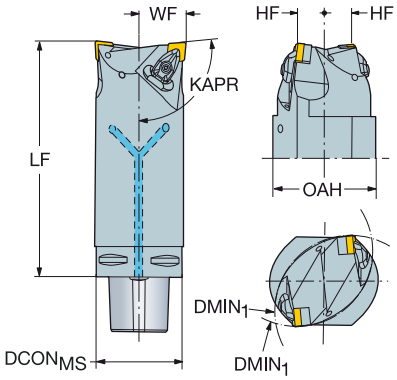
A152
F2
H36
H5

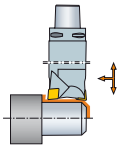
Многофункциональный инструмент для точения CoroPlex™ TT

Прижим повышенной жёсткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 95°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	HF	OAH	BAR	KG	NM	CICT	MIID
	12	C5	110	1	**C5-T-DCL12DCL12L130**	50	130	26	20	69	80	2.7	3.9	2	CNMG 12 04 08
	12	C6	110	1	**C6-T-DCL12DCL12L165**	63	165	33	20	75	80	4.7	3.9	2	CNMG 12 04 08
	16	C8	115	1	**C8-T-DCL16DCL16L200**	80	200	33	20	80	80	7.0	6.4	2	CNMG 16 06 12

A152

F2

H36

H5

SANDVIK Coromant

CoroPlex™ TB

Многофункциональный токарно-расточной инструмент для многоцелевых станков и токарных центров

Область применения

- Комплексные решения для токарных центров: для массового производства, например деталей автомобильной трансмиссии, подшипников и т.п.
- Модульные решения для многоцелевых станков и тяжелых токарных центров, например для нефтегазовой промышленности

Области применения по ISO:

P M K S H

Преимущества и особенности

- Контроль над стружкообразованием и повышение стойкости инструмента
- Сокращение времени наладки благодаря соединению Coromant Capto®
- Быстрая смена инструмента для сокращения простоев станка
- Снижение издержек на обслуживание инструмента и затрат, вызванных простоями оборудования
- Быстросменность и модульность с Coromant Capto®
- Две режущие пластины в одном инструменте
- Экономия позиций в инструментальном магазине

www.sandvik.coromant.com/coroplextb

Пластины

- Пластины T-MAX® P формы C
- Геометрии и сплавы пластин для обработки всех групп материалов

Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®

Пример применения – обработка шестерни с CoroPlex TB

Пример показывает, как можно использовать один инструмент и для наружного точения, и для растачивания.

A152

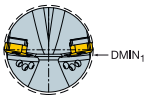
F2

Многофункциональный инструмент для точения CoroPlex™ TB

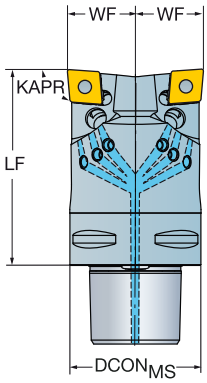
Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR



95°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	KG	NM	CICT	MIID
	12	C4	43	3	**C4-TB-CN12CN12-060**	40	60	21.0	0.0	80	0.5	5.0	2	CNMG 12 04 08
	12	C5	53	3	**C5-TB-CN12CN12-075**	50	75	26.0	0.0	80	1.0	5.0	2	CNMG 12 04 08
	12	C6	66	3	**C6-TB-CN12CN12-090**	63	90	32.0	0.0	80	2.0	5.0	2	CNMG 12 04 08

A152 F2 H36 H5

CoroPlex™ MT

Многофункциональный токарно-фрезерный инструмент для многоцелевых станков

Область применения

- Комплексные решения для токарных центров: для массового производства, например деталей автомобильной трансмиссии, подшипников и т.п.
- Модульные решения для многоцелевых станков и тяжелых токарных центров, например для нефтегазовой промышленности

Области применения по ISO:

P M K S

Преимущества и особенности

- Быстросменность и модульность с Coromant Capto®
- Увеличенное число позиций инструмента
- Один фрезерный и два токарных инструмента в одном
- Сокращение времени смены инструмента
- Экономия гнезд в инструментальном магазине
- Применение в качестве токарного инструмента для наружной или внутренней обработки

www.sandvik.coromant.com/coroplexmt

Пластины

- Пластины CoroTurn 107 формы C и D
- Пластины CoroMill 390, см. каталог "Вращающиеся инструменты"

Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®

Один инструмент для использования в качестве вращающегося и невращающегося

Пластины CoroMill 390 устанавливаются несколько впереди пластин CoroTurn — как в осевом, так и в радиальном направлении. Такое расположение пластин гарантирует, что токарные пластины не будут участвовать в резании во время фрезерования. Поэтому при растачивании глухих отверстий токарными пластинами необходимо останавливать подачу и вращение инструмента прежде, чем режущие пластины CoroMill 390 коснутся дна отверстия.

Длина инструмента оптимизирована для повышения геометрической проходимости при обработке на многоцелевых станках

Корпус инструмента удлинен на 65 мм по сравнению с соответствующими обычными инструментами, поэтому он может использоваться во всех рабочих положениях, доступных при обработке на многоцелевых станках, без применения переходников-удлинителей. Длина и конструкция корпуса инструмента оптимизированы для каждого размера Coromant Capto, чтобы обеспечить их использование с различными типоразмерами патронов.

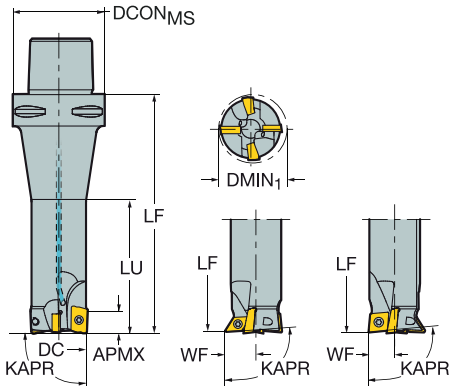
A40

F2

Многофункциональный инструмент для фрезерования и точения CoroPlex™ MT

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DC	LF	LU	APMX	KG	NM	MIID
07	C5	35	3	**M-32C5-39011C09D07**	50	32.0	130	81	10.0	1.1	3.0	R390-11..
07	C6	35	3	**M-32C6-39011C09D07**	63	32.0	165	81	10.0	1.9	3.0	DCMT 07 02 04
18	C6	43	3	**M-40C6-39018C12D11**	63	40.0	165	92	10.0	2.0	3.0	R390-18..
18	C8	43	3	**M-40C8-39018C12D11**	80	40.0	200	92	10.0	3.6	3.0	DCMT 11 T3 08

A40 F2 H36 H5

Инструментальные блоки

Адаптированные инструментальные блоки E2-E3

Неспециализированные инструментальные блоки

Инструментальные блоки Coromant Capto® с креплением VDI E4-E5
Адаптеры VDI для резцовых головок CoroTurn® SL E6
Патроны CoroChuck™ 935 для револьверных головок VDI E7
Адаптеры VDI для призматических державок E8
Адаптеры VDI для отрезных лезвий E9
Адаптеры VL для револьверных головок VDI E10
Инструментальные блоки для лезвий E11
Инструментальные блоки Coromant Capto® с призматическим хвостовиком E12
Инструментальные блоки Coromant Capto® с цилиндрическим хвостовиком с лысками E13
Адаптеры VL с цилиндрическим хвостовиком с лысками E14
Инструментальные блоки Coromant Capto® E15

Адаптированные инструментальные блоки

Область применения

- Точение — двух-, четырехкоординатное
- Многоцелевой станок

Технические особенности

- Быстрая смена инструмента с системой Coromant Capto®
- Внутренний подвод СОЖ на всех инструментальных блоках
- Высокая жесткость, точность позиционирования инструмента и стабильность

Показанная в этом каталоге подборка инструментальных блоков — лишь часть нашего ассортимента. Наши неспециализированные инструментальные блоки для станков разных моделей показаны на следующих страницах. Чтобы посмотреть инструментальные блоки для конкретных станков, воспользуйтесь приведенной ниже ссылкой.

http://www.sandvik.coromant.com/macu

Инструментальные блоки быстросменной системы Coromant Capto® обеспечивают непревзойденную эффективность обработки, оптимизируя загрузку оборудования за счет сокращения времени наладки инструмента и времени обработки.

Ассортимент

Ниже вы можете выбрать интерфейс, подходящий к вашему станку. Для получения более подробной информации и для заказа адаптированных под ваши станки инструментальных блоков и приводных инструментальных блоков посетите страницу www.sandvik.coromant.com/macu.

Токарные центры с возможностью фрезерования

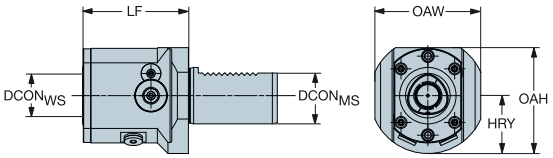
Станок	Интерфейс	Модель
Biglia	BI55A	B301, B501, B650, B658, B1200, BV210, BV315, B446, B465, B545, B565, B745, B765, B750, B1250 (16-позиционная револьверная головка), Quattro B445, B470
Biglia	BI55B	B446, B465, B545, B565, B745, B765, B750, B1250 (16-позиционная револьверная головка), Quattro B445, B470
DMG MORI	MS40A	DuraTurn 2050, 2550 MC, NL 1500, 2000 (20 позиц.), NT 1000, 3100, 3150, 3200, NTX 1000, 2000, NZ/NZX 1500, 2000
DMG MORI	MS60A	NL, NLX 1500-4000 MC/ Y/ SMC/ CY , NT4200, 4250, NT4300, 5400, (NZL 2500), NZX 2500
DMG MORI	MS75A	NZX 4000, NLX6000
DMG MORI	MS110A	NZX 6000
DMG MORI	GM40V	CTX beta 4A, CTX beta
Doosan	BT45A	Lynx 220 M/LM, 220 LMS/LY/LSY, Puma MX1600 ST , Lynx 2100 M/MS
Doosan	BT55A	Puma TT1500, 1800 MS/SY Puma 230-280 M/MS, Puma 1500-2500 M/MS, Puma TL2000, 2500M, Lynx 300 M
Doosan	BT65A	Puma 2100, 2600, 3100 M/MS/Y/SY, TT2000, 2500 MS/SY, MX2000, 2500, 2600 T/ST/SY, 300 M/MS
Doosan	BT65A/B	Puma GT3100 M/LM
Doosan	BT75A	Puma 400, 480M/LM, V550 M, VT750 M, M-2SP
Doosan	BT85A	Puma 600/700/800 LM, VT900 M
Emag	EM55A	VL2, VLC100, VL4 размер револьверной головки 330 и 360
Emag	EM65A	VL6
Emag	EM65B	VT4
Emag	EM75A	VL8
Emag	EM68A	VLC 250 , VL 3, 5, VSC 200, 250 , VTC 250
Hwacheon	BT55A	Cutex 160 MC
Hwacheon	BT65A/B/C	Cutex 240 MC/SMC, Hi-Tech 200 MC, Hi-Tech 450 MC/SMC/YMC/YSMC, T2 MC/SMC/YMC/YSMC
Hwacheon	BT75A/B	Hi-Tech 550 MC, VT 550 MC
Hwacheon	BT85A/B/C	Hi-Tech 850 MC/YMC, VT 950, 1150 MC
Hyundai Wia	BT55A	L160, 230MA/LMA/LMSA, LM1600, 1800 TTSY, SKT160, 180 TTMS/TTSY (BMT55)
Hyundai Wia	BT65A/B	L300 M/MS, L2100 Y/SY, L2600 Y/SY, LM2000, 2500 TTM/TTMS/TTSY, SKT250, 300 M/MS, SKT200, 250 TT M/MS/SY
Hyundai Wia	BT75A/B	L400, 500 MA/MC/LMC, LV800RM / SKT-V80RM, SKT400M
Hyundai Wia	BT85A/B	L600, 700, 800 M/LM, SKT600, 700 LM
Mazak	MZ40V	QTN200, 250M, MS, MSY
Mazak	MZ40X	Hyper Quadrex 200MSY, MultiPlex 6200, 6250Y
Mazak	MZ50V	QTN 300, 350, 400, 450M, MY, Hyper Quadrex 450M, STN 500, 550M, MTN 900M
Mazak	MZ68A	QTN 200M, 250M
Mazak	MZ68B	QTS 200M, 250M
Mazak	MZ68C	QTS 100M, 150M
Mazak	MZ80A	QTS 300M, 350M
Mazak	MZ-F	Cybertech Turn 4500/5500M, MT, MTN1600
Muratec Murata	MA-C	MT100
Muratec Murata	MA-E	MT200
Nakamura	NA44A	WT-100, WY-100, Super NTY3, NTJ-100
Nakamura	NA55A	WT-150, 250 II, Super NTJ, NTM3, NTJX, SC-200, 250, TW-10, 20 (16 позиц.)
Nakamura	NA65A	WT-300, Super NTX, TW-20 (12 позиц.), SC-300
Nakamura	NA75A	TW-30, SC-450, STW-40
Okuma	OK55A	LT 2000 EX, M, MY (16 позиц.)
Okuma	OK60A	LB2000, 2500, 3000 EX
Okuma	OK60B	LB4000 EX
Okuma	OK60C	LT3000 EX, M, MY
Okuma	OK80A	LB45 III MY

Токарные центры без возможности фрезерования

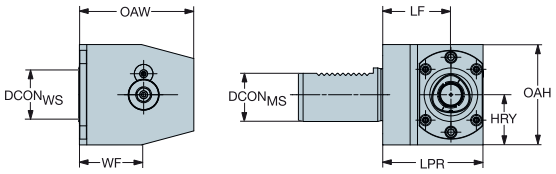
Станок	Интерфейс	Модель
DMG MORI	MS-A	DuraTurn 2030, 2050, 2550, NLX 2500, (CMZ TC 15 - 35, TL 20, 25)
DMG MORI	MS-B	SL400, 404
DMG MORI	MS-C	SL65, 600, 603, 75
DMG MORI	MS-D	CL2000
DMG MORI	GM40V (Trifix)	CTX beta 4A, CTX beta
Doosan	DO-A	Puma 2100, 2600, 3100
Doosan	DO-B	Puma 400
Doosan	DO-C	Puma 480, 600, 700, 800, 5100LB
Doosan	DO-D	Puma V550
Doosan	DO-E	Puma VT750
Doosan	DO-F	Puma VT900
Doosan	DO-G	Lynx 220, 2100A / LA/ B/ LB, 220 A/B, LSA/LSC
Fuji	FJ-A	DLFn
Mazak	MZ-A	QTS 200
Mazak	MZ-B	QTN 150, 200, 250, 300, 350, Quick Turn 18 (8 STN), QTS 300, 350
Mazak	MZ-C	QTN 400, 450, MTN 900
Mazak	MZ-D	ST50, STN 500, 550 метрич.
Mazak	MZ-E	ST60, 80, STN600, 800 метрич.
Mazak	MZ-G	ST50, STN 500, 550 дюйм.
Mazak	MZ-H	ST60, 80, STN600, 800 дюйм.
Muratec Murata	MA-A	MW120
Muratec Murata	MA-B	MW200
Muratec Murata	MA-D	MW40
Okuma	OK-A	SpaceTurn LB2000
Okuma	OK-B	LB/LU2500, 3000, 4000 EX, LU25, Captain L470, LB15, LB400, Genos L400
Okuma	OK-E	LU35, LB35
Okuma	OK-F	LU45, LB45

Инструментальные блоки Coromant Capto® с креплением VDI

Интерфейс со стороны станка VDI по DIN 69880



					Размеры, мм									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	OAW	OAH	HRY	BAR	NM	KG
30	C3	6	2	C3-R/LC2030-00060M	30	32	60	50	61	34	80	35	1.4
40	C4	6	2	C4-R/LC2040-00075M	40	40	75	75	75	41	80	50	2.4
	C5	6	2	C5-R/LC2040-00085M	40	50	85	75	82	41	80	70	3.5
50	C4	6	2	C4-R/LC2050-00065M	50	40	65	70	83	49	80	50	2.8
	C5	6	2	C5-R/LC2050-00085M	50	50	85	83	90	49	80	70	4.5
60	C5	6	2	C5-R/LC2060-00075M	60	50	75	80	100	58	80	70	5.7
	C6	6	2	C6-R/LC2060-00095	60	63	95	84	111	58	80	90	7.4



					Размеры, мм												
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	OAW	OAH	HTB	HRY	BAR	NM	KG
30	C3	6	2	C3-R/LC2030-41020M	30	32	60	41	20.0	74	57	38	30	80	35	2.2
		6	2	C3-R/LC2030-41030M	30	32	60	41	30.0	74	57	41	30	80	35	2.2
40	C4	6	2	C4-R/LC2040-51030M	40	40	75	51	30.0	86	75	54	38	80	50	3.9
		6	2	C4-R/LC2040-51040M	40	40	75	51	40.0	86	75	60	38	80	50	4.2
	C5	6	2	C5-R/LC2040-53030M	40	50	85	53	30.0	99	82	47	41	80	70	4.8
		6	2	C5-R/LC2040-53040M	40	50	85	53	40.0	99	82	53	41	80	70	5.1
50	C5	6	2	C5-R/LC2050-53030M	50	50	85	53	30.0	99	86	59	43	80	70	6.3
		6	2	C5-R/LC2050-53040M	50	50	85	53	40.0	99	86	65	43	80	70	6.5
60	C5	6	2	C5-R/LC2060-43040M	60	50	75	43	40.0	99	94	76	53	80	70	7.3
	C6	6	2	C6-R/LC2060-53040	60	63	95	53	40.0	122	105	70	53	80	90	9.8

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G16.

Показано правое исполнение

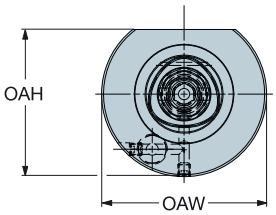
G1 H36 H5 E18

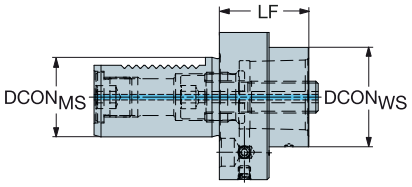
RUS

Инструментальные блоки Coromant Capto® с креплением VDI

Интерфейс со стороны станка VDI по DIN 69880

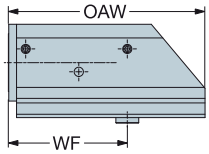
Закрепление центральным болтом

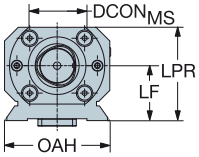




					Размеры, мм									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LB_1	LF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
30	C3	7	1	**C3-NC3000-V30-035**	30.0	32.0	32.0	15.0	35.0	68.0	62.0	80	45.0	0.8
	C4	7	1	**C4-NC3000-V30-060**	30.0	40.0	40.0	40.0	60.0	68.0	62.0	80	55.0	0.9
40	C3	7	1	**C3-NC3000-V40-030**	40.0	32.0	40.0	10.0	30.0	83.0	74.0	80	45.0	1.4
	C4	7	1	**C4-NC3000-V40-030**	40.0	40.0	40.0	5.0	30.0	83.0	74.0	80	55.0	1.5
	C5	7	1	**C5-NC3000-V40-045**	40.0	50.0	50.0	20.0	45.0	83.0	74.0	80	95.0	1.6
	C6	7	1	**C6-NC3000-V40-090**	40.0	63.0	63.0	70.0	90.0	83.0	74.0	80	170.0	2.5
50	C3	7	1	**C3-NC3000-V50-035**	50.0	32.0	32.0	10.0	35.0	98.0	84.0	80	45.0	2.4
	C4	7	1	**C4-NC3000-V50-040**	50.0	40.0	40.0	15.0	40.0	98.0	84.0	80	55.0	2.5
	C5	7	1	**C5-NC3000-V50-050**	50.0	50.0	50.0	25.0	50.0	98.0	84.0	80	95.0	2.6
	C6	7	1	**C6-NC3000-V50-070**	50.0	63.0	63.0	45.0	70.0	98.0	84.0	80	170.0	3.1
	C8	7	1	**C8-NC3000-V50-100**	50.0	80.0	80.0	75.0	100.0	98.0	90.0	80	170.0	4.5
60	C5	7	1	**C5-NC3000-V60-050**	60.0	50.0	50.0	20.0	50.0	123.0	104.0	80	95.0	4.3
	C6	7	1	**C6-NC3000-V60-050**	60.0	63.0	63.0	20.0	50.0	123.0	104.0	80	170.0	4.2
	C8	7	1	**C8-NC3000-V60-085**	60.0	80.0	80.0	55.0	85.0	123.0	104.0	80	170.0	5.7

Интерфейс со стороны станка по DIN 69881





					Размеры, мм								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
90	C5	2	2	**C5-R/LC090-130L**	50	82	50	130.0	210	90	80	70	9.7
115	C6	2	2	**C6-R/LC115-130L**	63	102	60	130.0	215	115	80	90	16.7
140	C6	2	2	**C6-R/LC140-165L**	63	102	60	165.0	310	140	80	90	25.0
		2	2	**C6-R/LC140-205L**	63	102	60	205.0	350	140	80	90	28.2
140	C8	2	2	**C8-R/LC140-165L**	80	120	70	135.0	310	140	80	130	30.3
		2	2	**C8-R/LC140-205L**	80	120	70	165.0	350	140	80	130	35.1

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

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

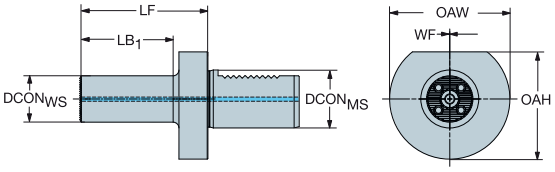
Показано правое исполнение

G1

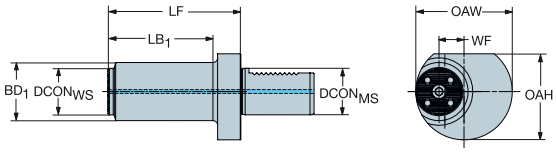
H36

H5

Адаптеры VDI для резцовых головок CoroTurn® SL



CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	OAW	LF	LB1	BAR	NM	KG
30	32	7	1	**VDI30-32-SL32N 088**	30.0	32.0	68	88.0	64.0	150	35.00	1.25
40	32	7	1	**VDI40-32-SL32N 088**	40.0	32.0	83	88.0	64.0	150	50.00	1.80
	40	7	1	**VDI40-40-SL40N 104**	40.0	40.0	83	104.0	80.0	150	50.00	2.20
50	40	7	1	**VDI50-40-SL40N 109**	50.0	40.0	98	109.0	80.0	150	50.00	3.30



CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	OAW	LF	WF	LB1	BD1	BAR	NM	KG
40	40	7	1	**VDI40-50-SL40R/L 114**	40.0	40.0	83	114.0	21	90.0	50.0	150	50.00	2.80
50	40	7	1	**VDI50-50-SL40R/L 119**	50.0	40.0	98	119.0	29	90.0	50.0	150	50.00	3.85
60	40	7	1	**VDI50-60-SL40R/L 119**	60.0	40.0	123	119.0	41	90.0	60.0	150	90.00	4.45

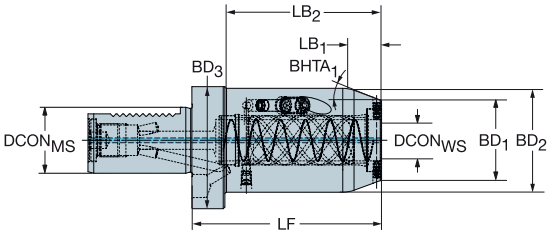
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

H36 H5

RUS

Патроны CoroChuck™ 935 для револьверных головок VDI



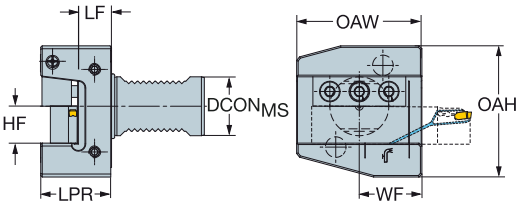
					Размеры, мм										BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	LB_2	BD_1	BD_2	BD_3	$BHTA_1$			
40	20	1	1	**935-VDI40-EF20-090**	40.0	20.0	80	90.0	18.0	70.0	43.9	57.0	83.0	20°	80	10.00	2.38
	25	1	1	**935-VDI40-EF25-115**	40.0	25.0	100	115.0	20.0	95.0	48.4	63.0	83.0	20°	80	10.00	3.07
50	20	1	1	**935-VDI50-EF20-070**	50.0	20.0	80	70.0	18.0	45.0	43.9	57.0	98.0	20°	80	10.00	2.98
	25	1	1	**935-VDI50-EF25-100**	50.0	25.0	100	100.0	20.0	75.0	48.4	63.0	98.0	20°	80	10.00	3.67

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

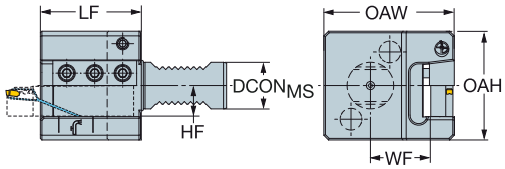
H36 H5

Адаптеры VDI для призматических державок

Интерфейс со стороны станка по DIN 69880



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
30	20 x 20	6	6	**ASHA-R/L-VDI30-20-HP**	30.0	35.5	15.5	35.0	20.0	70.0	73.0	80	10	1.3
40	25 x 25	6	6	**ASHA-R/L-VDI40-25-HP**	40.0	48.0	23.0	42.5	25.0	85.0	89.0	80	25	2.6
50	25 x 25	6	6	**ASHA-R/L-VDI50-25-HP**	50.0	48.0	23.0	50.0	25.0	100.0	110.0	80	25	4.4



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	BAR	NM	KG
30	20 x 20	6	6	**ASHN-VDI30-20-HP**	30.0	70.0	35.5	20.0	85.5	70.0	35.0	55.5	80	10	2.0
40	25 x 25	6	6	**ASHN-VDI40-25-HP**	40.0	85.0	25.5	25.0	92.5	88.0	44.0	50.5	80	25	3.2

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

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

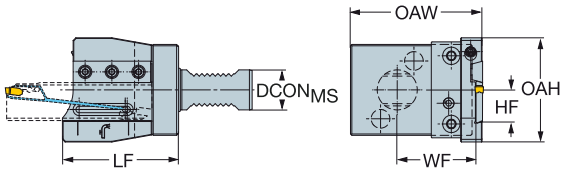
Показано правое исполнение

H36 H5 E16

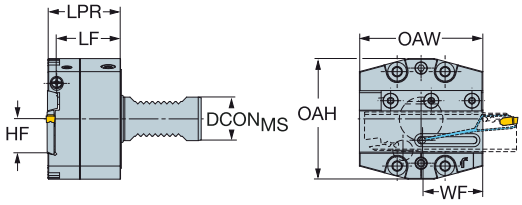
RUS

Адаптеры VDI для отрезных лезвий

Интерфейс со стороны станка по DIN 69880



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
25	21L	6	2	APBL-VDI25-21-HP	25.0	80.0	38.0	21.4	84.0	73.0	80	10	1.4
	21R	6	2	APBR-VDI25-21-HP	25.0	80.0	38.0	21.4	84.0	73.0	80	10	1.4
30	25L	6	2	APBL-VDI30-25-HP	30.0	87.0	46.0	25.0	98.5	78.0	80	10	1.9
	25R	6	2	APBR-VDI30-25-HP	30.0	87.0	46.0	25.0	98.5	78.0	80	10	1.7
40	25L	6	2	APBL-VDI40-25-HP	40.0	80.0	67.5	25.0	118.5	100.0	80	10	3.2
	25R	6	2	APBR-VDI40-25-HP	40.0	80.0	67.5	25.0	118.5	100.0	80	10	3.2



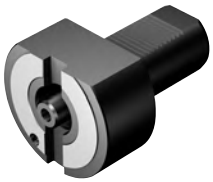
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
30	25L	6	3	APBA-L-VDI30-25-HP	30.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	2.7
	25R	6	3	APBA-R-VDI30-25-HP	30.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	2.7
40	25L	6	3	APBA-L-VDI40-25-HP	40.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	3.0
	25R	6	3	APBA-R-VDI40-25-HP	40.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	2.9
50	25L	6	3	APBA-L-VDI50-25-HP	50.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	92.0	80	10	3.6
	25R	6	3	APBA-R-VDI50-25-HP	50.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	92.0	80	10	3.6

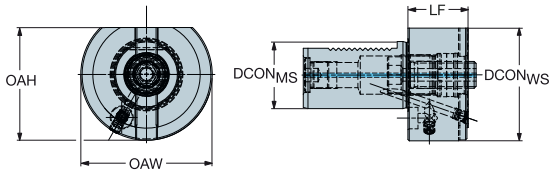
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение
Показано правое исполнение

H36 H5 E16

Адаптеры VL для револьверных головок VDI





CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
50	80	7	1	VL80-NC3000-V50	50.0	80.0	45.0	98.0	84.0	80	190	3.2
60	80	7	1	VL80-NC3000-V60	60.0	80.0	45.0	123.0	104.5	80	190	5.4

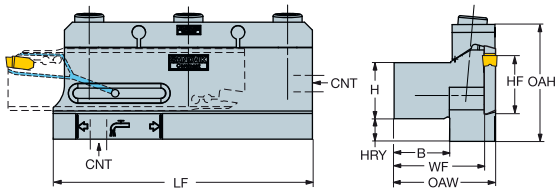
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

N = Нейтральное исполнение

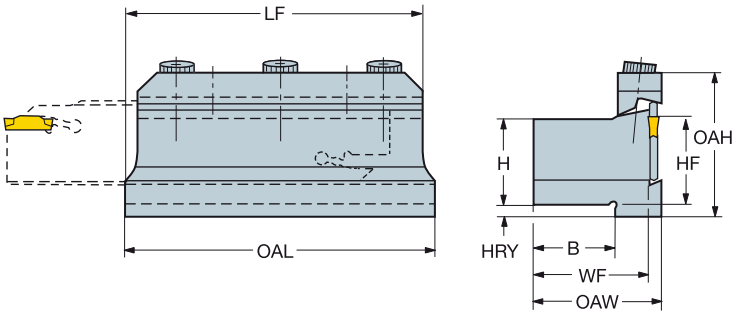
H36 H5

RUS

Инструментальные блоки для лезвий



CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADW	CNT	BAR	KG
20 x 20	21L	5.0	2	2	BA-LGC2020-21M	20.0	20.0	85.0	34.0	20.0	39.0	46.0	39.0	G 1/8-28	70	0.7
	25L	5.0	2	2	BA-LGC2020-25M	20.0	20.0	115.0	35.0	20.0	40.0	51.0	40.0	G 1/8-28	70	1.1
	21R	5.0	2	2	BA-RGC2020-21M	20.0	20.0	85.0	34.0	20.0	39.0	46.0	39.0	G 1/8-28	70	0.7
	25R	5.0	2	2	BA-RGC2020-25M	20.0	20.0	115.0	35.0	20.0	40.0	51.0	40.0	G 1/8-28	70	1.1
25 x 25	21L	5.0	2	2	BA-LGC2525-21M	25.0	25.0	85.0	39.0	25.0	44.0	48.0	44.0	G 1/8-28	70	0.9
	25L	5.0	2	2	BA-LGC2525-25M	25.0	25.0	115.0	40.0	25.0	45.5	52.0	45.5	G 1/8-28	70	1.3
	21R	5.0	2	2	BA-RGC2525-21M	25.0	25.0	85.0	39.0	25.0	44.0	48.0	44.0	G 1/8-28	70	0.8
	25R	5.0	2	2	BA-RGC2525-25M	25.0	25.0	115.0	40.0	25.0	45.5	52.0	45.5	G 1/8-28	70	1.3
32 x 32	25L	5.0	2	2	BA-LGC3232-25M	32.0	32.0	115.0	46.0	32.0	52.5	54.0	52.5	G 1/8-28	70	1.6
	45L	5.0	2	2	BA-LGC3232-45	32.0	32.0	155.0	47.0	45.0	55.0	77.0	55.0	G 1/8-28	70	2.9
	25R	5.0	2	2	BA-RGC3232-25M	32.0	32.0	115.0	46.0	32.0	52.5	54.0	52.5	G 1/8-28	70	1.6
	45R	5.0	2	2	BA-RGC3232-45	32.0	32.0	155.0	47.0	45.0	55.0	77.0	55.0	G 1/8-28	70	2.9
40 x 40	45L	5.0	2	2	BA-LGC4040-45	40.0	40.0	155.0	55.0	45.0	63.0	77.0	63.0	G 1/8-28	70	3.5
	45R	5.0	2	2	BA-RGC4040-45	40.0	40.0	75.0	55.0	45.0	63.0	77.0	63.0	G 1/8-28	70	3.5



CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	DSGN	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	KG
20 x 20	21	5.0	1	151.2-2020-21M	20.0	20.0	80.0	33.0	20.0	38.0	45.5	20.0	13.4	0.6
	25	5.0	1	151.2-2020-25	20.0	20.0	120.0	33.1	25.0	38.1	52.5	20.0	13.5	1.0
25 x 20	21	5.0	1	151.2-2520-21	20.0	25.0	80.0	33.1	25.0	38.1	45.5	25.0	13.5	0.6
	25	5.0	1	151.2-2520-25	20.0	25.0	120.0	33.0	25.0	38.0	52.5	25.0	13.4	1.1
32 x 32	25	5.0	1	151.2-3232-25	32.0	32.0	120.0	45.0	32.0	50.0	54.5	32.0	13.4	1.6
	45	5.0	1	151.2-3232-45	32.0	32.0	160.0	45.0	32.0	52.0	82.5	32.0	13.4	2.9
40 x 40	45	5.0	1	151.2-4040-45	40.0	40.0	160.0	53.0	40.0	60.0	82.5	40.0	13.4	3.6
50 x 50	93	0.0	1	151.2-5050-93	50.0	50.0	178.0	68.5	50.5	78.1	152.3	50.0	13.5	8.2

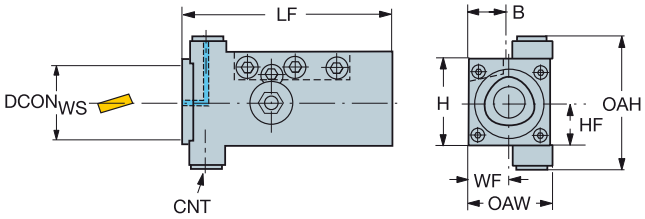
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

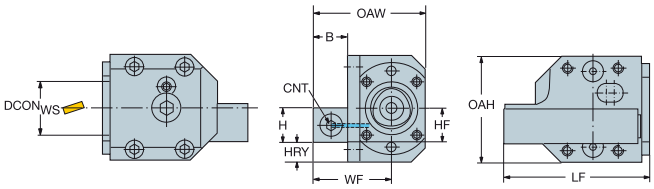
Показано правое исполнение

H36 H5

Инструментальные блоки Coromant Capto® с призматическим хвостовиком



					Размеры, мм									BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{WS}$	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT			
40 x 20	C3	2	2	**C3-R/LC2085-4038M**	32	20	40	95	19.0	20	38	62	G 1/8-28	80	35	1.3
50 x 25	C4	2	2	**C4-R/LC2085-5048**	40	25	50	125	24.0	25	48	58	G 1/8-28	80	50	2.3
64 x 32	C5	2	2	**C5-R/LC2085-6464**	50	32	64	146	32.0	32	64	72	G 1/8-28	80	70	4.4



					Размеры, мм										BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{WS}$	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	HRY	CNT			
25 x 26	C4	1	2	**C4-R/LC2080-59110A**	40	26	25	110	59.0	25	83	77	13	G 1/4-19	80	50	2.9
32 x 33.5	C5	1	2	**C5-R/LC2080-77110A**	50	33	32	110	77.0	32	109	92	14	G 1/4-19	80	70	5.1
40 x 40	C6	1	2	**C6-R/LC2080-93140**	63	40	40	140	93.0	40	135	105	13	G 1/4-19	80	90	11.4

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

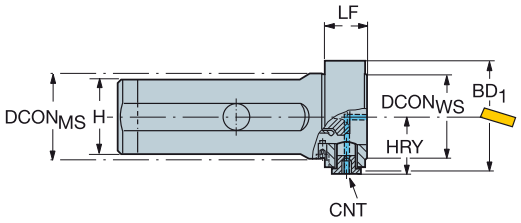
Показано правое исполнение

G1 H36 H5

RUS

Инструментальные блоки Coromant Capto® с цилиндрическим хвостовиком с лысками

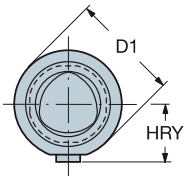
Цилиндрический хвостовик с лысками для Coromant Capto®

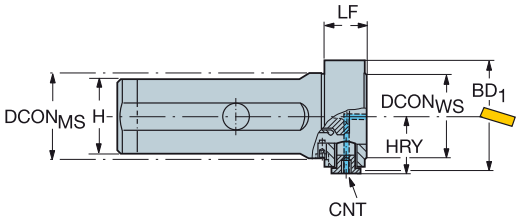


Закрепление цанговым механизмом

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	H	LF	OAW	OAH	HRY	CNT	BAR	NM	KG
32	C3	2	2	C3-NC2000-08018-32	32	32	30	18	45	45	26	G 1/8-28	80	35	0.6
40	C4	2	2	C4-NC2000-10020-40	40	40	37	20	51	51	28	G 1/8-28	80	50	1.1
50	C4	2	2	C4-NC2000-12020-50	50	40	47	20	51	51	28	G 1/8-28	80	50	1.6
	C5	2	2	C5-NC2000-12024-50	50	50	47	24	61	61	33	G 1/8-28	80	70	2.1
60	C5	2	2	C5-NC2000-14024-60	60	50	57	24	61	61	33	G 1/8-28	80	70	3.1

N = Нейтральное исполнение





С центральным болтом

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	H	BD1	LF	CNT	BAR	NM	KG
32	C3	2	2	C3-NC3000-08018-32	32.0	32.0	30.0	45.5	18.0	G 1/8-28	80	35	0.6
40	C3	2	2	C3-NC3000-10018-40	40.0	32.0	37.0	45.5	18.0	G 1/8-28	80	35	1.1
	C4	2	2	C4-NC3000-10020-40	40.0	40.0	37.0	51.5	20.0	G 1/8-28	80	50	1.1
50	C5	2	2	C5-NC3000-12024-50	50.0	50.0	47.0	61.5	24.0	G 1/8-28	80	70	2.1
60	C6	2	2	C6-NC3000-14054-60	60.0	63.0	57.0	70.0	54.0	G 1/8-28	80	85	4.2

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

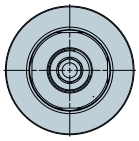
N = Нейтральное исполнение

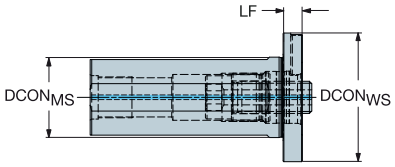
G1

H36

H5

Адаптеры VL с цилиндрическим хвостовиком с лысками





CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	BAR	NM	KG
50	80	1	1	**VL80-NC3000-50**	50.0	80.0	47.0	12.0	80	190	1.8
60	80	1	1	**VL80-NC3000-60**	60.0	80.0	57.0	12.0	80	190	3.0

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

N = Нейтральное исполнение

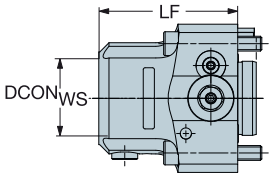
H36 H5

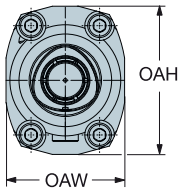
RUS

Инструментальные блоки для ручного закрепления

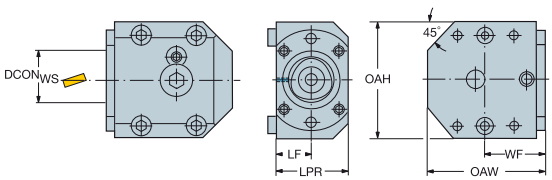
Встраиваемое исполнение

Coromant Capto®





					Размеры, мм								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{WS}$	B	H	LF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
64 x 80	C5	6	1	**C5-R/LC2095-00075**	50	64	80	75	64	80	200	70	1.9
74 x 135	C6	6	1	**C6-R/LC2095-00090**	63	74	135	90	74	135	200	90	4.3
93 x 155	C8	6	1	**C8-R/LC2095-00110**	80	93	155	110	93	155	200	130	7.3
126 x 208	C10	6	1	**C10-R/LC2095-00182**	100	126	208	182	126	208	200	285	19.6



					Размеры, мм										
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{WS}$	B	H	LPR	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
73 x 54	C3	6	2	**C3-R/LC2090-19039M**	32	73	54	38	19	39.0	73	54	80	35	1.1
86 x 77	C4	6	2	**C4-R/LC2090-24043A**	40	86	77	48	24	43.0	86	77	80	50	2.2
100 x 92	C5	6	2	**C5-R/LC2090-32048A**	50	100	92	64	32	48.0	100	92	80	70	3.7
122 x 105	C6	6	2	**C6-R/LC2090-42060**	63	122	105	84	42	60.0	122	105	80	90	7.0
146 x 133	C8	6	2	**C8-R/LC2090-50088**	80	146	133	100	50	88.0	146	133	80	130	13.3

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G16.

Показано правое исполнение

G1

H36

H5

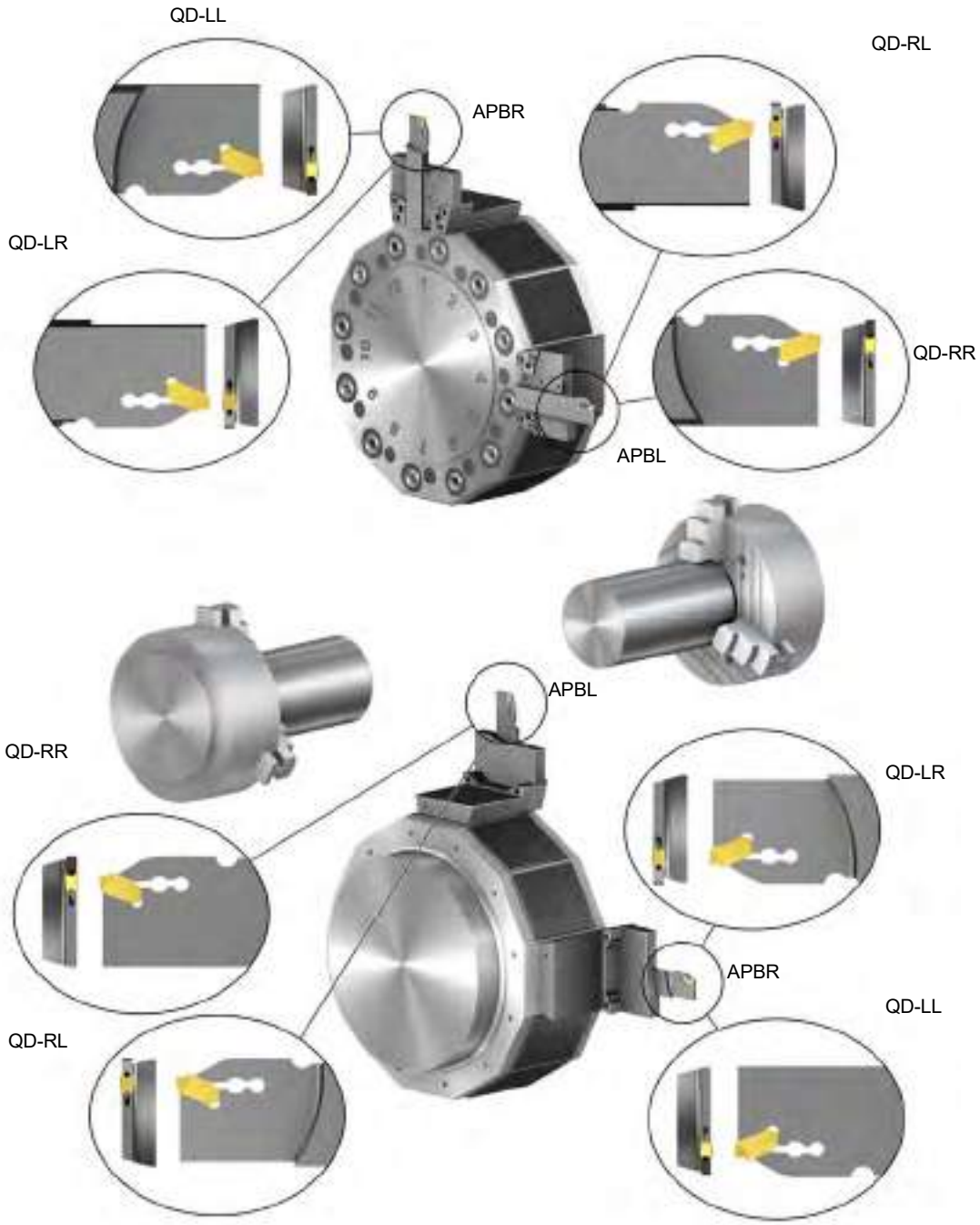
VDI

Как правильно выбрать инструмент — CoroCut® QD

Исполнение державки

Осевая
VDI
Отрезные лезвия

Как правильно выбрать инструмент
Правое или Левое исполнение
Инструменты и адаптеры



RUS

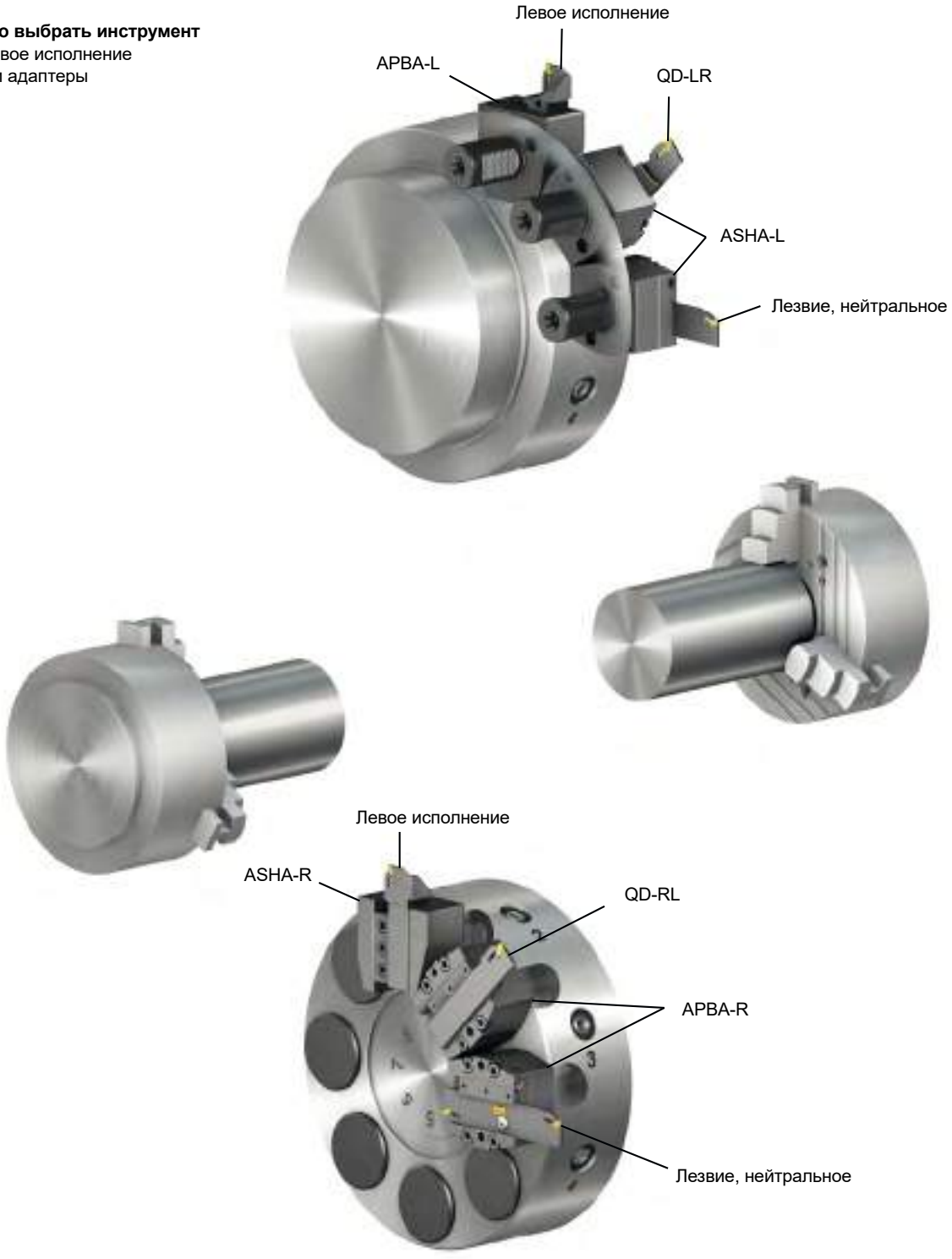
VDI

Как правильно выбрать инструмент

Исполнение державки

Радиальная
Лезвие VDI
Державки QS

Как правильно выбрать инструмент
Правое или Левое исполнение
Инструменты и адаптеры



VDI

Как правильно выбрать инструмент — Coromant® Capto

Наружная обработка

Вращение шпинделя по часовой стрелке

Примечание: Полигональная втулка должна быть повернута на 180°.

Вращение шпинделя против часовой стрелки

Примечание: Полигональная втулка должна быть повернута на 180°.

Внутренняя обработка

Вращение шпинделя по часовой стрелке

Примечание: Полигональная втулка должна быть повернута на 180°.

Вращение шпинделя против часовой стрелки

Примечание: Полигональная втулка должна быть повернута на 180°.

Инструментальная оснастка

Адаптеры

Coromant Capto® F3-F23
HSK F24-F29
Призматический хвостовик F31-F35
Цилиндрический хвостовик F36-F38
Цилиндрический хвостовик с лыской F39-F45
CoroTurn® SL F46-F50
Закрепление болтами F50

Антивибрационные адаптеры F53

Coromant Capto® F54-F59
HSK F61
Цилиндрический хвостовик F63-F66

Адаптеры

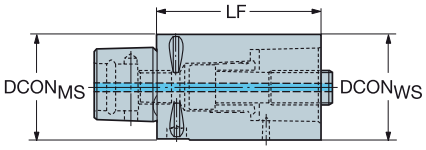
		Крепление адаптера						
		Coromant Capto®	**HSK**	**Призматический хвостовик**	**Цилиндрический хвостовик**	**Цилиндрический хвостовик с лысками**	**Закрепление болтами**	**CoroTurn® SL**
Крепление инструмента	**Coromant Capto®**	-Удлинитель -Переходник на меньший размер соединения -90° F3-F6						
	CoroTurn® SL	-Адаптер -Многопозиционный адаптер -SL70 F7-F16	-Адаптер -SL70 F25-F27	-Адаптер F32	-Адаптер F37	-Адаптер F40	-Адаптер F50	-Переходник на меньший размер соединения -Быстросменный адаптер -SL70 -Многопозиционный адаптер -Адаптер 570-80 для быстросменных головок SL F48-F50
	Призматический хвостовик	-Адаптер -Многопозиционный адаптер F17	-Адаптер F28					-Адаптер F52
	CoroChuck™ 935	-Адаптер F19	-Адаптер F29			-Адаптер F41		
	Цилиндрический хвостовик	-Адаптер -EasyFix - Многопозиционный адаптер F20-F21	-Адаптер F30					
	CoroTurn® XS	-Адаптер F22		-Адаптер F33		-Адаптер -Двусторонние F42-F44		
	Отрезные лезвия	-Адаптер F23	-Адаптер F30					
	CoroCut® MB			-Адаптер F35	-Адаптер F38	-Адаптер F45		
	VL					-Адаптер E14		

Антивибрационные адаптеры

		Крепление адаптера	
		Coromant Capto®	**Цилиндрический хвостовик**
Крепление инструмента	**Coromant Capto®**		-Адаптер F63
	CoroTurn® SL	-Адаптер -Для двух головок -Твердосплавный усиленный -Эллиптический F54-F59	-Адаптер -Твердосплавный усиленный F63-F66
	Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL	-Адаптер F59	-Адаптер -Твердосплавный усиленный F66

RUS

Удлинители Coromant Capto®



CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LF	BAR	NM	KG
C3	C3	3	1	C3-391.01-32 060A	32.0	32.0	60.0	80	45.00	0.36
	C3	3	1	C3-391.01-32 080A	32.0	32.0	80.0	80	45.00	0.47
	C3	3	1	C3-391.01-32 095	32.0	32.0	95.0	80	45.00	0.56
C4	C4	3	1	C4-391.01-40 060A	40.0	40.0	60.0	80	55.00	0.57
	C4	3	1	C4-391.01-40 080A	40.0	40.0	80.0	80	55.00	0.70
	C4	3	1	C4-391.01-40 120	40.0	40.0	120.0	80	55.00	1.11
C5	C5	3	1	C5-391.01-50 080A	50.0	50.0	80.0	80	95.00	1.15
	C5	3	1	C5-391.01-50 100A	50.0	50.0	100.0	80	95.00	1.38
	C5	3	1	C5-391.01-50 150	50.0	50.0	150.0	80	95.00	2.17
C6	C6	3	1	C6-391.01-63 100A	63.0	63.0	100.0	80	170.00	2.26
	C6	3	1	C6-391.01-63 140A	63.0	63.0	140.0	80	170.00	3.17
	C6	3	1	C6-391.01-63 185	63.0	63.0	185.0	80	170.00	4.19
C8	C8	3	1	C8-391.01-80 100A	80.0	80.0	100.0	80	170.00	3.70
	C8	3	1	C8-391.01-80 125A	80.0	80.0	125.0	80	170.00	4.64
	C8	3	1	C8-391.01-80 200	80.0	80.0	200.0	80	170.00	7.47
C10	C10	3	1	C10-391.01-100 140	100.0	100.0	140.0	80	380.00	7.93
	C10	3	1	C10-391.01-100 200	100.0	100.0	200.0	80	380.00	11.49

Короткое исполнение, только для закрепления разжимным цанговым механизмом

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LF	BAR	NM	KG
C3	C3	3	1	C3-391.01-32 035	32.0	32.0	35.0	80	45.00	0.22
C4	C4	3	1	C4-391.01-40 040	40.0	40.0	40.0	80	55.00	0.40
C5	C5	3	1	C5-391.01-50 050	50.0	50.0	50.0	80	95.00	0.73
C6	C6	3	1	C6-391.01-63 060	63.0	63.0	60.0	80	170.00	1.36
C8	C8	3	1	C8-391.01-80 065	80.0	80.0	65.0	80	170.00	2.41

Короткое исполнение, только для закрепления разжимным цанговым механизмом

С повернутым на 180° базовым отверстием

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LF	BAR	NM	KG
C5	C5	3	1	C5-391.01R-50 050	50.0	50.0	50.0	80	95.00	0.74
C6	C6	3	1	C6-391.01R-63 060	63.0	63.0	60.0	80	170.00	1.36
C8	C8	3	1	C8-391.01R-80 065	80.0	80.0	65.0	80	170.00	2.40

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

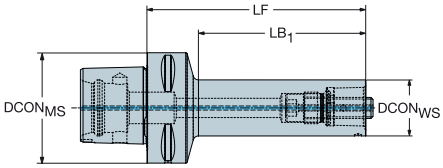
Внимание!

Невозможно использовать в базовых держателях и переходниках с центральным болтом.

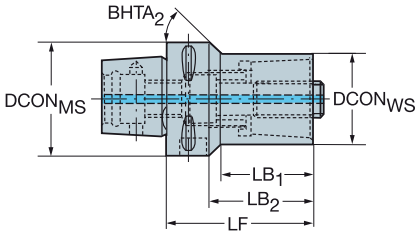
G1 H36 H35 H5

Переходники на меньший размер соединения Coromant Capto®

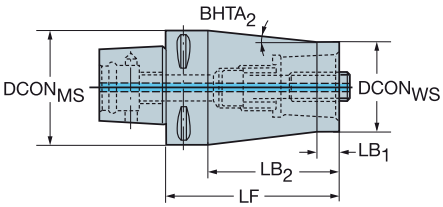
DSGN 2



7



						Размеры, мм											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	LB_1	LB_2	LB_3	BD_2	BD_3	$BHTA_2$	BAR	NM	KG
C4	C3	3	1	2	**C4-391.02-32 055A**	40.0	32.0	55.0	31.0	55.0		40.0		0°	80	45.00	0.49
	C3	3	1	2	**C4-391.02-32 120**	40.0	32.0	120.0	95.7	120.0		40.0		0°	80	45.00	0.81
C5	C3	3	1	2	**C5-391.02-32 060A**	50.0	32.0	60.0	34.8	60.0		50.0		0°	80	45.00	0.68
	C3	3	1	2	**C5-391.02-32 120**	50.0	32.0	120.0	94.4	120.0		50.0		0°	80	45.00	0.99
	C4	3	1	2	**C5-391.02-40 065A**	50.0	40.0	65.0	40.0	65.0		50.0		0°	80	55.00	0.80
	C4	3	1	2	**C5-391.02-40 140**	50.0	40.0	140.0	115.5	140.0		50.0		0°	80	55.00	1.46
C6	C3	3	1	2	**C6-391.02-32 070A**	63.0	32.0	70.0	39.0	70.0		63.0		0°	80	45.00	1.12
	C3	3	1	2	**C6-391.02-32 125**	63.0	32.0	125.0	95.6	125.0		63.0		0°	80	45.00	1.43
	C4	3	1	2	**C6-391.02-40 080A**	63.0	40.0	80.0	51.4	80.0		63.0		0°	80	55.00	1.32
	C4	3	1	2	**C6-391.02-40 145**	63.0	40.0	145.0	116.7	145.0		63.0		0°	80	55.00	1.86
	C5	3	1	2	**C6-391.02-50 080A**	63.0	50.0	80.0	51.5	80.0		63.0		0°	80	95.00	1.53
	C5	3	1	2	**C6-391.02-50 175**	63.0	50.0	175.0	148.1	175.0		63.0		0°	80	95.00	2.79
C8	C3	3	1	2	**C8-391.02-32 060B**	80.0	32.0	60.0	20.7	60.0		80.0		0°	80	45.00	2.07
	C3	3	1	2	**C8-391.02-32 135**	80.0	32.0	135.0	95.7	135.0		80.0		0°	80	45.00	2.53
	C4	3	1	2	**C8-391.02-40 070B**	80.0	40.0	70.0	31.4	70.0		80.0		0°	80	55.00	2.20
	C4	3	1	2	**C8-391.02-40 155**	80.0	40.0	155.0	116.4	155.0		80.0		0°	80	55.00	2.97
	C5	3	1	2	**C8-391.02-50 080B**	80.0	50.0	80.0	42.8	80.0		80.0		0°	80	95.00	2.43
	C5	3	1	2	**C8-391.02-50 185**	80.0	50.0	185.0	147.8	185.0		80.0		0°	80	95.00	3.88
	C6	3	1	2	**C8-391.02-63 080B**	80.0	63.0	80.0	44.5	80.0		80.0		0°	80	170.00	2.65
	C6	3	1	7	**C8-391.02-63 120A**	80.0	63.0	120.0	12.0	90.0	120.0	63.0	80.0	6°	80	170.00	4.10
	C6	3	1	2	**C8-391.02-63 200**	80.0	63.0	200.0	164.5	200.0		80.0		0°	80	170.00	5.37
C10	C3	3	1	7	**C10-391.02-32 085**	100.0	32.0	85.0	29.4	49.0	85.0	32.0	100.0	60°	80	45.00	4.15
	C4	3	1	7	**C10-391.02-40 090**	100.0	40.0	90.0	36.7	54.0	90.0	40.0	100.0	60°	80	55.00	4.25
	C5	3	1	7	**C10-391.02-50 095**	100.0	50.0	95.0	44.6	59.0	95.0	50.0	100.0	60°	80	95.00	4.42
	C6	3	1	7	**C10-391.02-63 095**	100.0	63.0	95.0	48.3	59.0	95.0	63.0	100.0	60°	80	170.00	4.68
	C6	3	1	2	**C10-391.02-63 200**	100.0	63.0	200.0	155.8	200.0		100.0		0°	80	170.00	6.92
	C8	3	1	7	**C10-391.02-80 100**	100.0	80.0	100.0	58.2	64.0	100.0	80.0	100.0	60°	80	170.00	5.25
	C8	3	1	2	**C10-391.02-80 200**	100.0	80.0	200.0	158.1	200.0		100.0		0°	80	170.00	8.92



					Размеры, мм								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	LB_1	LB_2	$BHTA_2$	BAR	NM	KG
C4	C3	3	1	**C4-391.02-32 070A**	40.0	32.0	70.0	12.0	50.0	6°	80	45.00	0.59
C5	C3	3	1	**C5-391.02-32 150**	50.0	32.0	150.0	5.0	128.2	8°	80	45.00	1.65
	C4	3	1	**C5-391.02-40 085A**	50.0	40.0	85.0	12.0	65.0	5°	80	45.00	1.10
C6	C3	3	1	**C6-391.02-32 185**	63.0	32.0	185.0	5.0	162.2	11°	80	45.00	2.99
	C4	3	1	**C6-391.02-40 185**	63.0	40.0	185.0	5.0	162.2	8°	80	55.00	3.23
	C5	3	1	**C6-391.02-50 110A**	63.0	50.0	110.0	12.0	88.0	5°	80	95.00	2.23
C8	C4	3	1	**C8-391.02-40 200**	80.0	40.0	200.0	5.0	169.2	13°	80	55.00	5.42
	C5	3	1	**C8-391.02-50 200**	80.0	50.0	200.0	5.0	169.2	10°	80	95.00	5.84

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

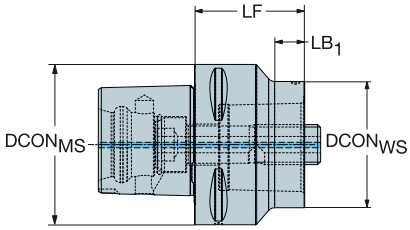
G1 H36 H35 H5

RUS

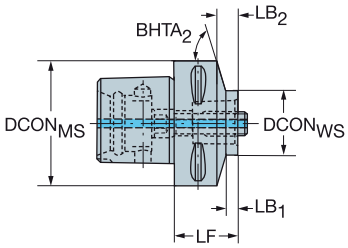
Переходники на меньший размер соединения Coromant Capto®

Короткое исполнение, только для закрепления разжимным цанговым механизмом

DSGN 2



7



						Размеры, мм												
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	LB_1	LB_2	LB_3	BD_2	BD_3	$BHTA_2$	BAR	NM	KG
C5	C3	3	1	2	C5-391.02-32 033A	50.0	32.0	33.0	5.0	33.0		50.0		0°	80	45.00	0.54
	C4	3	1	2	C5-391.02-40 040A	50.0	40.0	40.0	15.0	40.0		50.0		0°	80	55.00	0.59
C6	C3	3	1	2	C6-391.02-32 032	63.0	32.0	32.0	6.0	32.0		63.0		0°	80	45.00	0.91
	C4	3	1	2	C6-391.02-40 040	63.0	40.0	40.0	11.0	40.0		63.0		0°	80	55.00	0.98
	C5	3	1	2	C6-391.02-50 050A	63.0	50.0	50.0	20.0	50.0		63.0		0°	80	95.00	1.11
C8	C5	3	1	2	C8-391.02-50 045A	80.0	50.0	45.0	5.0	45.0		80.0		0°	80	95.00	2.00
	C6	3	1	2	C8-391.02-63 055A	80.0	63.0	55.0	15.0	55.0		80.0		0°	80	170.00	2.15
C10	C6	3	1	7	C10-391.02-63 055	100.0	63.0	55.0	14.0	19.0	55.0	63.0	100.0	75°	80	170.00	3.70
	C8	3	1	7	C10-391.02-80 065	100.0	80.0	65.0	25.4	29.0	65.0	80.0	100.0	70°	80	170.00	3.92

С повернутым на 180° базовым отверстием

						Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	LB_1	BAR	NM	KG
C8	C6	3	1	2	C8-391.02R-63 055A	80.0	63.0	55.0	15.0	80	170.00	2.13

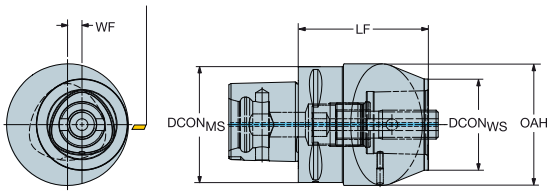
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

Внимание!

Невозможно использовать в базовых держателях и переходниках с центральным болтом.

G1 H36 H35 H5

Переходники на меньший размер соединения Coromant Capto® со смещением

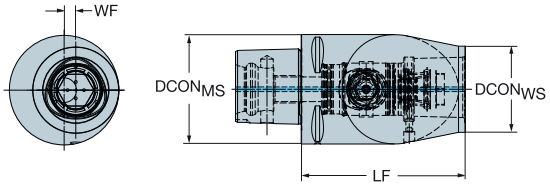


Только для закрепления разжимным цанговым механизмом

					Размеры, мм												
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LB_1	LF	WF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG
C8	C6	3	1	**C8-391.02-63 090R/L**	80.0	63.0	3.0	90.0	10.0	80.0	84.0	42.0	42.0	84	80	170.0	3.5
C10	C8	3	1	**C10-391.02-80 080R/L**	100.0	80.0	3.0	80.0	13.0	100.0	107.0	53.5	53.5	107	80	170.0	5.2

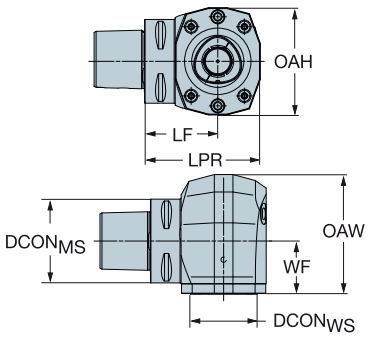
Невозможно использовать в базовых держателях и переходниках с центральным болтом.

Быстросменный переходник на меньший размер соединения Coromant Capto® со смещением



						Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	BAR	NM	KG
C6	C5	3	1	2	**C6-QC-C5-100R/L07**	63.0	50.0	100.0	6.5	150	70.0	2.0
C8	C6	3	1	2	**C8-QC-C6-120R/L09**	80.0	63.0	120.0	8.5	150	90.0	4.2
C10	C6	3	1	2	**C10-QC-C6-125R19**	100.0	63.0	125.0	18.5	150	130.0	6.2

Переходники на меньший размер соединения Coromant Capto® 90°



					Размеры, мм										
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	OAW	OAH	RADW	BAR	NM	KG
C5	C4	3	1	**C5-R/L-C4-L-44035**	50.0	40.0	68.0	44.0	35.0	79.0	66.0	35.0	200	50.0	1.7
		3	1	**C5-R/L-C4-R-44035**	50.0	40.0	68.0	44.0	35.0	79.0	66.0	35.0	200	50.0	1.7
C6	C5	3	1	**C6-R/L-C5-L-55040**	63.0	50.0	87.0	55.0	40.0	90.0	81.0	40.0	200	70.0	3.1
		3	1	**C6-R/L-C5-R-55040**	63.0	50.0	87.0	55.0	40.0	90.0	81.0	40.0	200	70.0	3.2
C8	C6	3	1	**C8-R/L-C6-L-72050**	80.0	63.0	106.0	69.0	50.0	109.0	104.5	50.0	200	90.0	6.2
		3	1	**C8-R/L-C6-R-72050**	80.0	63.0	106.0	69.0	50.0	109.0	104.5	50.0	200	90.0	6.2

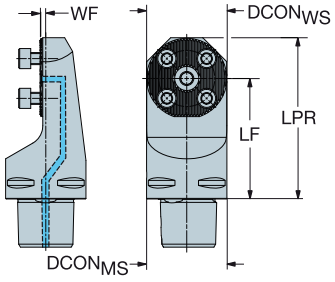
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G1 H36 H5

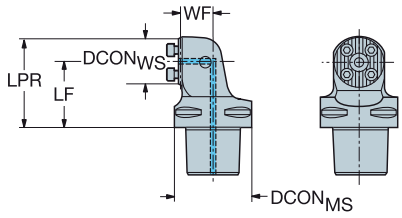
RUS

Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL



Для обработки торцевых канавок

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C4	32	3	1	C4-SL-32-60-R/LF	40.0	32.0	76.3	60.0	6.5	150	8.8	0.5
C5	32	3	1	C5-SL-32-75-R/LF	50.0	32.0	91.3	75.0	11.5	150	8.8	0.9
C6	32	3	1	C6-SL-32-90-R/LF	63.0	32.0	106.3	90.0	16.5	150	8.8	1.5
	40	3	1	C6-SL-40-90-R/LF	63.0	40.0	110.3	90.0	12.5	150	17.0	1.6



CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C4	25	3	1	C4-570-25-R/LF	40.0	25.0	49.8	37.0	13.0	70	3.7	0.3
	32	3	1	C4-570-32-R/LF	40.0	32.0	59.8	43.5	13.0	70	8.8	0.5
	40	3	1	C4-570-40-R/LF	40.0	40.0	68.8	48.5	13.0	70	17.0	0.6
C5	25	3	1	C5-570-25-R/LF	50.0	25.0	48.8	36.0	21.0	70	3.7	0.5
	32	3	1	C5-570-32-R/LF	50.0	32.0	58.3	42.0	21.0	70	8.8	0.7
	40	3	1	C5-570-40-R/LF	50.0	40.0	66.3	46.0	21.0	70	17.0	0.9
C6	32	3	1	C6-570-32-R/LF	63.0	32.0	54.8	38.5	31.0	70	8.8	1.0
	40	3	1	C6-570-40-R/LF	63.0	40.0	62.8	42.5	31.0	70	17.0	1.2
C8	32	3	1	C8-570-32-R/LF	80.0	32.0	62.3	46.0	41.0	70	8.8	2.0
	40	3	1	C8-570-40-R/LF	80.0	40.0	70.3	50.0	41.0	70	17.0	2.3

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размер CZCWS должен совпадать с размером соединения соответствующих головок CoroCut® SL и T-Max Q-Cut® SL. Правое исполнение 0° подходит к левым головкам, правое 45° - к правым головкам. Левое и правое 90° подходят и к левым, и к правым головкам. Нейтральное 90° подходит и к левым, и к правым головкам.

G1

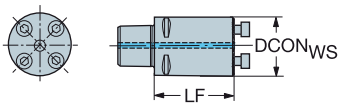
H36

H5

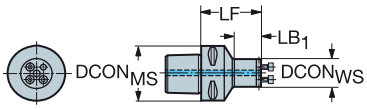
H2

Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL

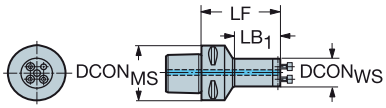
DSGN 1



2



CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LB1	LF	BAR	NM	KG
C3	32	3	1	1	C3-570-32-NG	32.0	32.0	22.0	22.0	150	8.8	0.1
C4	32	3	1	2	C4-570-32-NG	40.0	32.0	8.0	32.0	150	8.8	0.3
	40	3	1	1	C4-570-40-NG	40.0	40.0	32.0	32.0	150	17.0	0.4
C5	40	3	1	2	C5-570-40-NG	50.0	40.0	17.0	42.0	150	17.0	0.7
C6	40	3	1	2	C6-570-40-NG	63.0	40.0	16.0	47.0	150	17.0	1.1



CZCMS	CZCWS	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LB1	LF	BAR	NM	KG
C3	20	50.0	3	1	C3-570-2C 20 050	32.0	20.0	32.0	50.0	70	2.8	0.2
	25	64.0	3	1	C3-570-2C 25 064	32.0	25.0	46.0	64.0	70	3.7	0.3
	32	37.0	3	1	C3-570-2C 32 037	32.0	32.0	37.0	37.0	70	8.8	0.2
		53.0	3	1	C3-570-2C 32 053	32.0	32.0	53.0	53.0	70	8.8	0.4
C4	16	48.0	3	1	C4-570-2C 16 048	40.0	16.0	23.0	48.0	70	2.0	0.3
	20	58.0	3	1	C4-570-2C 20 058	40.0	20.0	34.0	58.0	70	2.8	0.4
	25	64.0	3	1	C4-570-2C 25 064	40.0	25.0	42.0	64.0	70	3.7	0.4
	32	74.0	3	1	C4-570-2C 32 074	40.0	32.0	51.0	74.0	70	8.8	0.6
	40	53.0	3	1	C4-570-2C 40 053	40.0	40.0	40.0	53.0	70	17.0	0.6
		73.0	3	1	C4-570-2C 40 073	40.0	40.0	73.0	73.0	70	17.0	0.8
C5	16	52.0	3	1	C5-570-2C 16 052	50.0	16.0	28.0	52.0	70	2.0	0.5
	20	59.0	3	1	C5-570-2C 20 059	50.0	20.0	33.0	59.0	70	2.8	0.6
	25	67.0	3	1	C5-570-2C 25 067	50.0	25.0	41.0	67.0	70	3.7	0.6
	32	75.0	3	1	C5-570-2C 32 075	50.0	32.0	48.0	75.0	70	8.8	0.8
	40	94.0	3	1	C5-570-2C 40 094	50.0	40.0	72.0	94.0	70	17.0	1.2
C6	16	56.0	3	1	C6-570-2C 16 056	63.0	16.0	28.0	56.0	70	2.0	0.9
	20	68.0	3	1	C6-570-2C 20 068	63.0	20.0	40.0	67.0	70	2.8	1.0
	25	82.0	3	1	C6-570-2C 25 082	63.0	25.0	55.0	82.0	70	3.7	1.1
	32	81.0	3	1	C6-570-2C 32 081	63.0	32.0	51.0	81.0	70	8.8	1.2
	40	92.0	3	1	C6-570-2C 40 092	63.0	40.0	63.0	92.0	70	17.0	1.4
C8	40	110.0	3	1	C8-570-2C 40 110	80.0	40.0	78.0	110.0	150	17.0	2.5

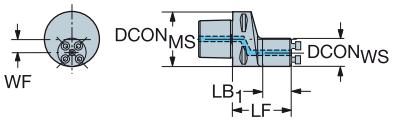
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

G1 H36 H5 H2

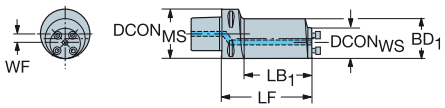
RUS

Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL

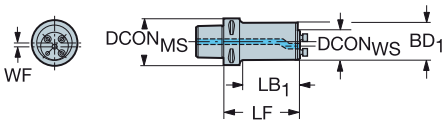
Cx-570-2C..R/L



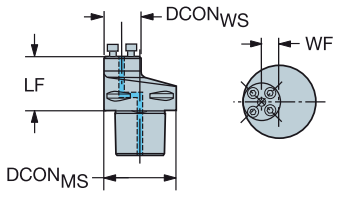
Cx-570-2C..R/L40



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LB$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG
C4	16	3	1	C4-570-2C 16 041R/L	40.0	16.0	16.0	12.0	41.0	12.0	70	2	0.3
	20	3	1	C4-570-2C 20 047R/L	40.0	20.0	20.0	20.0	47.0	10.0	70	2	0.3
	25	3	1	C4-570-2C 25 051R/L	40.0	25.0	25.0	25.0	51.0	7.5	70	3	0.4
	32	3	1	C4-570-2C 32 056R/L	40.0	32.0	32.0	32.0	56.0	4.0	70	8	0.5
C5	20	3	1	C5-570-2C 20 050R	50.0	20.0	20.0	20.0	50.0	15.0	70	2	0.5
	25	3	1	C5-570-2C 25 054R/L	50.0	25.0	25.0	25.0	54.0	12.5	70	3	0.6
	32	3	1	C5-570-2C 32 061R/L	50.0	32.0	32.0	32.0	61.0	9.0	70	8	0.8
	40	3	1	C5-570-2C 40 075R/L	50.0	40.0	40.0	48.0	75.0	5.0	70	17	1.0
C6	25	3	1	C6-570-2C 25 056R/L	63.0	25.0	25.0	25.0	56.0	19.0	70	3	0.9
	32	3	1	C6-570-2C 32 066R/L	63.0	32.0	32.0	32.0	66.0	15.5	70	8	1.1
	40	3	1	C6-570-2C 40 080R/L	63.0	40.0	40.0	48.0	80.0	11.5	70	17	1.4
		3	1	C6-570-2C 50 097R/L40	63.0	40.0	50.0	68.0	97.0	12.0	70	17	1.9
		3	1	C6-570-2C 60 112R/L40	63.0	40.0	60.0	88.0	112.0	10.0	70	17	2.7
C8	40	3	1	C8-570-2C 40 089R/L	80.0	40.0	40.0	89.0	89.0	20.0	150	17	2.3



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LB$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	40	3	1	C5-570-2C 50 073-40R/L	50.0	40.0	50.0	73.0	73.0	5.0	70	17	1.2
		3	1	C5-570-2C 50 098-40R/L	50.0	40.0	50.0	98.0	98.0	5.0	70	17	1.6
C6	40	3	1	C6-570-2C 50 124-40R/L	63.0	40.0	50.0	98.0	124.0	5.0	70	17	2.3
		3	1	C6-570-2C 60 148-40R/L	63.0	40.0	60.0	123.0	148.0	10.0	70	17	3.5
C8	40	3	1	C8-570-2C 50 107-40R/L	80.0	40.0	50.0	73.0	107.0	20.0	150	17	2.8
		3	1	C8-570-2C 50 133-40R/L	80.0	40.0	50.0	104.0	133.0	5.0	150	17	3.2
		3	1	C8-570-2C 60 125-40R/L	80.0	40.0	60.0	94.0	125.0	20.0	150	17	3.7
		3	1	C8-570-2C 60 158-40R/L	80.0	40.0	60.0	131.0	158.0	10.0	150	17	4.4



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	32	42.0	3	1	C5-570-32-R/LG	50.0	32.0	42.0	9.0	150	8	0.6
	40	40.0	3	1	C5-570-40-R/LG	50.0	40.0	40.0	11.0	150	17	0.6
C6	32	47.0	3	1	C6-570-32-R/LG	63.0	32.0	47.0	15.5	150	8	1.0
	40	40.0	3	1	C6-570-40-R/LG	63.0	40.0	45.0	21.0	150	17	1.0
C8	32	66.0	3	1	C8-570-32-R/LGM	80.0	32.0	66.0	24.0	150	8	2.0
	40	67.0	3	1	C8-570-40-R/LGM	80.0	40.0	67.0	20.0	150	17	2.1
C10	40	78.0	3	1	C10-570-40-R/LG	100.0	40.0	78.0	30.0	150	17	4.1

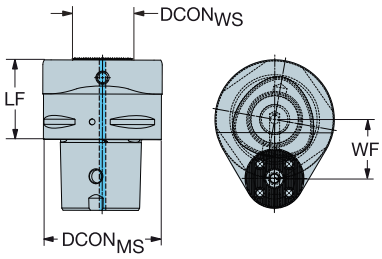
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G1 H36 H5 H2

Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL

Для определённого типа станка



Mazak

Размеры, мм											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-40-LG-040-MZ	80.0	40.0	55.0	40.0	150	17.0	2.7

Mori Seiki - NT6600

Размеры, мм											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-40-RG-040-MS	80.0	40.0	55.0	40.0	150	17.0	2.8

Адаптирован для токарно-карусельных станков

Размеры, мм											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	BAR	NM	KG
C6	40	3	1	C6-570-40-RG-045	63.0	40.0	62.0	45.0	150	17.0	1.8

Okuma Multus B750
WFL M100, M120, M150

Размеры, мм											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-40-LG-040	80.0	40.0	55.0	40.0	150	17.0	2.7

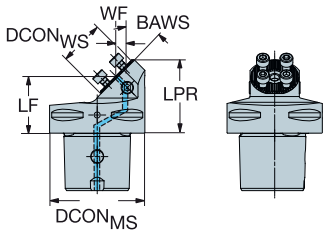
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

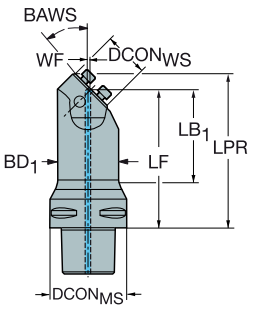
G1 H36 H5 H2

RUS

Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL



					Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	32	3	1	**C5-570-32-R/LX-045**	50.0	32.0	45.0	34.0	6.0	70	8.8	0.5
C6	32	3	1	**C6-570-32-R/LX-045**	63.0	32.0	48.0	37.5	12.5	70	8.8	0.9
	40	3	1	**C6-570-40-R/LX-045-060**	63.0	40.0	74.0	60.0	14.5	150	17.0	1.2



					Размеры, мм									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LB_1	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	32	3	1	**C5-570-32-RX-045-L1**	50.0	32.0	40.0	70.0	101.0	90.0	2.0	70	8.8	1.1
C6	32	3	1	**C6-570-32-RX-045-L1**	63.0	32.0	45.0	68.0	111.0	100.0	2.0	70	8.8	1.7
	40	3	1	**C6-570-40-RX-045-L1**	63.0	40.0	45.0	71.0	114.0	100.0	5.0	70	17.0	1.8
C8	40	3	1	**C8-570-40-RX-045-L1**	80.0	40.0	50.0	74.0	149.0	135.0	5.0	70	17.0	3.6

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размер CZCWS должен совпадать с размером соединения соответствующих головок CoroCut® SL и T-Max Q-Cut® SL. Правое исполнение 0° подходит к левым головкам, правое 45° - к правым головкам. Левое и правое 90° подходят и к левым, и к правым головкам. Нейтральное 90° подходит и к левым, и к правым головкам.

G1

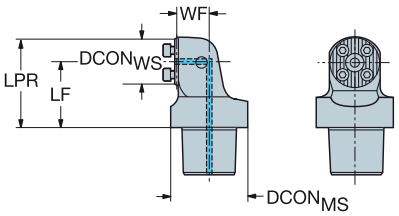
H36

H5

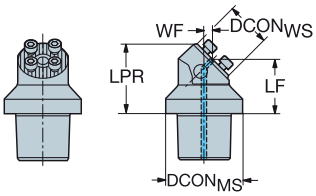
H2

Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL

Короткое исполнение, только для закрепления разжимным цанговым механизмом



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C3	25	3	1	C3-570-25-R/LF-T	32.0	25.0	36.3	23.5	17.0	70	3.7	0.2
	32	3	1	C3-570-32-R/LF-T	32.0	32.0	43.3	27.0	17.0	70	8.8	0.3
C4	32	3	1	C4-570-32-R/LF-T	40.0	32.0	43.3	27.0	20.0	70	8.8	0.4
	40	3	1	C4-570-40-R/LF-T	40.0	40.0	51.3	31.0	20.0	70	17.0	0.5
C5	32	3	1	C5-570-32-R/LF-T	50.0	32.0	43.3	27.0	27.0	70	8.8	0.5
	40	3	1	C5-570-40-R/LF-T	50.0	40.0	51.3	31.0	27.0	70	17.0	0.7



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C4	32	3	1	C4-570-32-R/LX-045-T	40.0	32.0	33.0	22.0	1.0	70	8.8	0.3

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

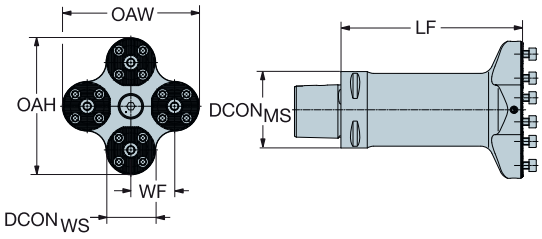
Размер CZCWS должен совпадать с размером соединения соответствующих головок CoroCut® SL и T-Max Q-Cut® SL. Правое исполнение 0° подходит к левым головкам, правое 45° - к правым головкам. Левое и правое 90° подходят и к левым, и к правым головкам. Нейтральное 90º подходит и к левым, и к правым головкам.

Внимание: Только для закрепления разжимным цанговым механизмом. Не могут быть использованы в базовых держателях и переходниках/удлинителях. Для ручной смены инструмента. Без канавки для захвата манипулятором.

G1 H36 H5 H2

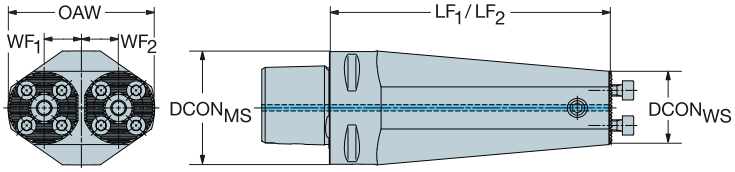
RUS

Многопозиционные адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL



					Размеры, мм								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
C6	40	3	1	C6-4-SL40 113 150-AX	63.0	40.0	150.0	36.0	113.0	113.0	150	17.0	4.4
C8	40	3	1	C8-4-SL40 113 180-AX	80.0	40.0	180.0	36.0	113.0	113.0	150	17.0	6.1

Расточные оправки для двух резцовых головок CoroTurn® SL



					Размеры, мм								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	OAW	DIX	BAR	NM	KG
C6	32	3	1	C6-SL-2C65 150-32-2	63.0	32.0	150.0	16.5	65.0	65	70	8.8	3.5
C8	40	3	1	C8-SL-2C81 180-40-2	80.0	40.0	180.0	20.5	81.0	81	70	17.0	6.9

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

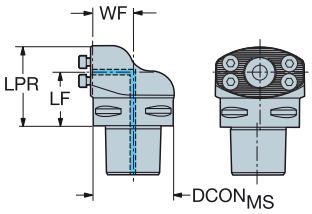
G1

H36

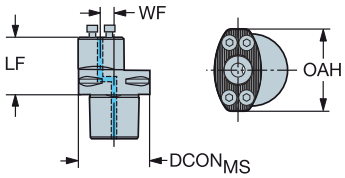
H5

H2

Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL70



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LF-043	50.0	63.3	43.0	33.0	150	30.0	1.4
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LF-043	63.0	63.2	43.0	33.0	150	30.0	1.7
C8	70	3	1	C8-SL70-R/LF-051	80.0	71.3	51.0	41.5	150	30.0	3.2
C10	70	3	1	C10-SL70-R/LF-070	100.0	90.2	70.0	51.5	150	30.0	6.2



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LG-050	50.0	50.0	11.5	56.8	70.5	150	30.0	1.0
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LG-050	63.0	50.0	11.5	63.0	70.5	150	30.0	1.3
C8	70	3	1	C8-SL70-R/LG-090	80.0	90.0	35.0	95.0	70.5	150	30.0	3.1
C10	70	3	1	C10-SL70-R/LG-100	100.0	100.0	48.0	118.0	70.5	150	30.0	5.2

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

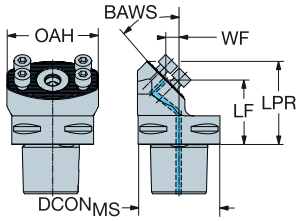
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G1 H36 H5 H2

RUS

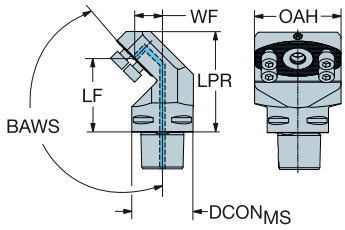
Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL70

BAWS 45°



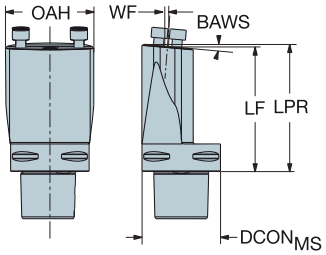
					Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	OAH	BAR	NM	KG
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LX-045-050M	50.0	65.0	50.0	6.0	70.5	150	30.0	0.9
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LX-045-050M	63.0	64.0	50.0	10.0	70.5	150	30.0	1.3
		3	1	C6-SL70-RX-045-100	63.0	113.0	100.0	5.0	70.5	150	30.0	2.6
C8	70	3	1	C8-SL70-R/LX-045-090M	80.0	104.0	90.0	18.0	80.0	150	30.0	3.4

BAWS 135°



					Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	OAH	BAR	NM	KG
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LX-135-060	50.0	82.0	60.0	23.0	70.5	150	30.0	1.6

BAWS 5°



					Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LX-005-100	63.0	102.0	100.0	11.0	70.5	150	30.0	2.1

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G1

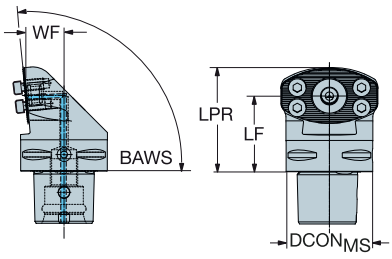
H36

H5

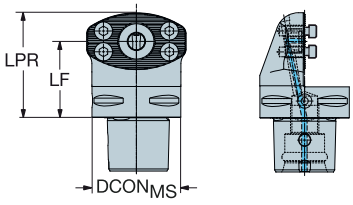
H2

Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL70

BAWS 95°



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм							
					$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LX-005-055	63.0	75.7	55.0	28.0	70.5	150	30.0	1.6



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм							
					$DCON_{MS}$	LPR	LF	OAW	BAR	NM	KG	
C6	70	3	1	C6-SL70-RF-054-00	63.0	74.3	54.0	70.5	150	30.0	1.3	

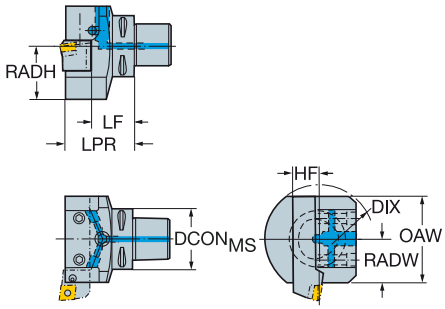
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

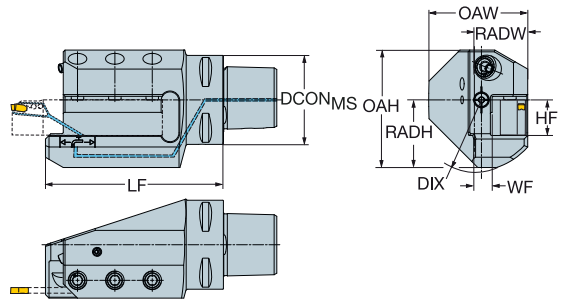
H36 H5

RUS

Адаптеры Coromant Capto® для призматических державок



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
C5	20 x 20	3	6	**C5-ASHA-065-20HP**	50.0	65.0	45.0	32.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	1.4
C6	20 x 20	3	6	**C6-ASHA-070-20HP**	63.0	70.0	50.0	32.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	1.8
	25 x 25	3	6	**C6-ASHA-080-25HP**	63.0	80.0	55.0	38.0	25.0	76.0	78.0	46.0	38.0	100	150	2.4
C8	25 x 25	3	6	**C8-ASHA-075-25HP**	80.0	75.0	50.0	38.0	25.0	80.0	86.0	46.0	38.0	103	150	3.0



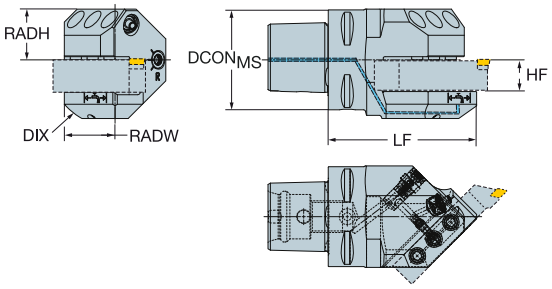
CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
C5	20 x 20	3	5	**C5-ASHR/L-095-20HP**	50.0	95.0	10.0	20.0	55.5	69.0	37.0	30.0	85	150	1.6
C6	20 x 20	3	6	**C6-ASHR/L-105-20HP**	63.0	105.0	10.0	20.0	63.5	69.0	37.0	30.0	85	150	2.3
	25 x 25	3	6	**C6-ASHR/L-122-25HP**	63.0	122.0	13.0	25.0	70.0	78.0	46.0	38.0	100	150	3.1
C8	25 x 25	3	5	**C8-ASHR/L-122-25HP**	80.0	122.0	15.0	25.0	80.0	86.0	46.0	40.0	103	150	4.3

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

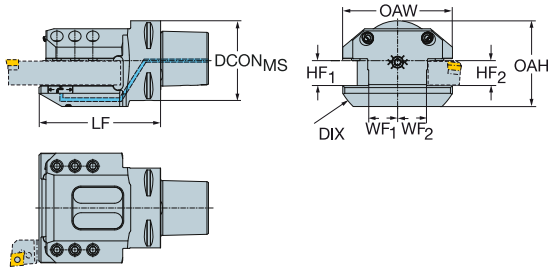
N = Нейтральное исполнение

G1 H36 H5

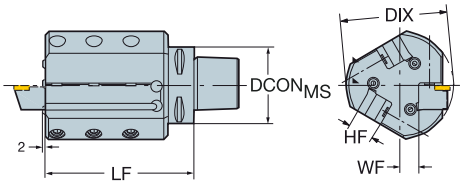
Адаптеры Coromant Capto® для призматических державок



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
C5	20 x 20	3	6	C5-ASHR/L45-085-20HP	50.0	85.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	1.6
C6	20 x 20	3	6	C6-ASHR/L45-095-20HP	63.0	95.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	2.2
	25 x 25	3	6	C6-ASHR/L45-114-25HP	63.0	114.0	25.0	72.0	78.0	46.0	36.0	100	150	2.8



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF$_1$	LF$_2$	WF$_1$	WF$_2$	HF$_1$	HF$_2$	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
C6	25 x 25	3	6	C6-ASHS-122-25HP	63.0	122.0	122.0	20.0	20.0	25.0	25.0	90.0	78.0	46.0	45.0	114	150	4.1
C8	25 x 25	3	6	C8-ASHS-122-25HP	80.0	122.0	122.0	30.0	30.0	25.0	25.0	110.0	78.0	46.0	55.0	128	150	4.7



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	HF	DIX	BAR	KG
C5	20 x 20	3	5	C5-ASHR3-36123-20	50.0	123.0	16.0	20.0	90	80	3.6
C6	20 x 20	3	5	C6-ASHR/L3-36125-20	63.0	125.0	16.0	20.0	90	80	3.9

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G1

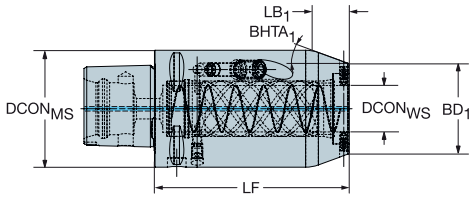
H36

H5

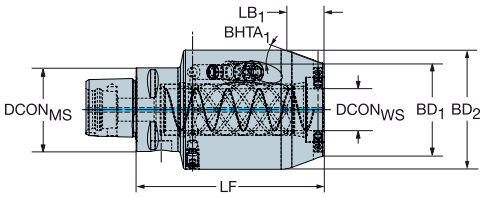
SANDVIK Coromant

RUS

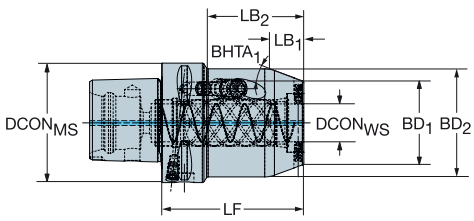
Патроны CoroChuck™ 935 с соединением Coromant Capto®



					Размеры, мм										
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	BD_1	$BHTA_1$	BAR	NM	KG
C6	25	3	1	**935-C6-EF25-105**	63.0	25.0	100	105.0	20.0	48.4	20°	80	10.00	2.28



					Размеры, мм											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	BD_1	BD_2	$BHTA_1$	BAR	NM	KG
C4	20	3	1	**935-C4-EF20-090**	40.0	20.0	80	90.0	18.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.32
C5	20	3	1	**935-C5-EF20-090**	50.0	20.0	80	90.0	18.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.52
	25	3	1	**935-C5-EF25-110**	50.0	25.0	100	110.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	2.08



					Размеры, мм											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	LB_2	BD_1	BD_2	$BHTA_1$	BAR	NM	KG
C6	20	3	1	**935-C6-EF20-075**	63.0	20.0	80	75.0	18.0	51.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.55
C8	20	3	1	**935-C8-EF20-075**	80.0	20.0	80	75.0	18.0	41.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	2.41
	25	3	1	**935-C8-EF25-090**	80.0	25.0	100	90.0	20.0	56.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	2.74

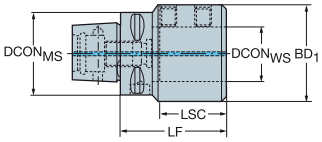
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

H36 H5

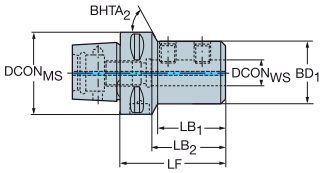
Адаптеры Coromant Capto® для расточных оправок

С цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

DSGN 1

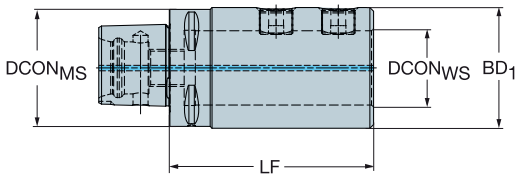


DSGN 7



						Размеры, мм													
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	LB_2	LB_3	BD_1	BD_2	BD_3	$BHTA_2$	BAR	NM	KG
C3	20	3	1	1	C3-391.27-20 060	32.0	20.0	51	60.0	60.0			40.0				20	12.00	0.46
	25	3	1	1	C3-391.27-25 080	32.0	25.0	57	80.0	80.0			45.0				20	20.00	0.70
C4	20	3	1	1	C4-391.27-20 060	40.0	20.0	51	60.0	60.0			40.0				20	12.00	0.55
	25	3	1	1	C4-391.27-25 077	40.0	25.0	57	77.0	77.0			45.0				20	20.00	0.75
	32	3	1	1	C4-391.27-32 088	40.0	32.0	61	88.0	88.0			52.0				20	30.00	0.99
C5	20	3	1	7	C5-391.27-20 060	50.0	20.0	51	60.0	37.7	40.0	60.0	40.0	40.0	50.0	65°	20	12.00	0.74
	25	3	1	7	C5-391.27-25 071	50.0	25.0	57	71.0	46.7	51.0	71.0	45.0	45.0	50.0	30°	20	20.00	0.46
	32	3	1	1	C5-391.27-32 075	50.0	32.0	61	75.0	75.0			52.0				20	30.00	0.97
	40	3	1	1	C5-391.27-40 100	50.0	40.0	71	100.0	100.0			65.0				20	40.00	1.79
C6	20	3	1	7	C6-391.27-20 070	63.0	20.0	51	70.0	43.8	48.0	70.0	40.0	40.0	63.0	70°	20	12.00	1.18
	25	3	1	7	C6-391.27-25 070A	63.0	25.0	57	72.0	45.8	50.0	72.0	45.0	45.0	63.0	65°	20	20.00	1.23
	32	3	1	7	C6-391.27-32 075	63.0	32.0	61	75.0	49.8	53.0	75.0	52.0	52.0	63.0	60°	20	30.00	1.30
	40	3	1	1	C6-391.27-40 085	63.0	40.0	71	85.0	85.0			65.0				20	40.00	1.74

Для длинных втулок Easy Fix для закрепления оправок Silent Tools



				Размеры, мм					
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LF	BAR	KG
C6	40	3	1	C6-131-00110-40	63.0	40.0	80.0	110.0	80	2.1
C8	40	3	1	C8-131-00110-40	80.0	40.0	80.0	110.0	80	2.9

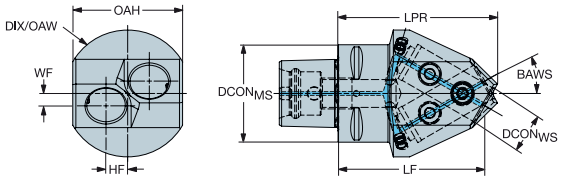
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

G1 H36 H5

RUS

Многопозиционный адаптер Coromant Capto® для двух расточных оправок

BAWS 30°

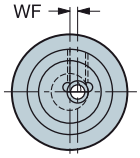


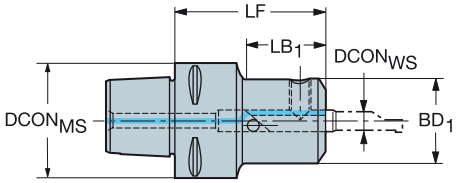
					Размеры, мм										
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	DIX	BAR	KG
C6	25	3	1	**C6-ABB-25-2**	63.0	25.0	103.1	95.0	8.0	14.0	82.0	70.4	82	80	2.5

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

H36 H5

Оправки Coromant Capto® для CoroTurn® XS





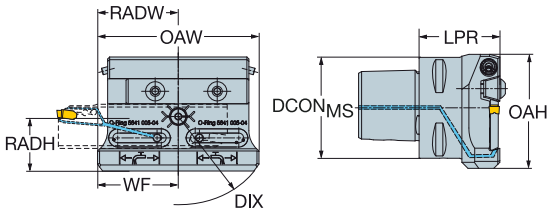
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LB_1	LF	WF	BAR	NM	KG
C3	4	3	1	C3-CXS-42-04	32.0	4.0	21.0	22.0	42.0	1.1	10	7.0	0.2
	5	3	1	C3-CXS-42-05	32.0	5.0	22.0	22.0	42.0	1.3	10	7.0	0.2
	6	3	1	C3-CXS-42-06	32.0	6.0	23.5	22.0	42.0	2.0	10	7.0	0.2
	7	3	1	C3-CXS-42-07	32.0	7.0	25.0	22.0	42.0	2.9	10	7.0	0.2
	10	3	1	C3-CXS-42-10	32.0	10.0	21.0	27.0	42.0	0.0	10	7.0	0.2
C4	4	3	1	C4-CXS-47-04	40.0	4.0	21.0	22.0	47.0	1.1	10	7.0	0.3
	5	3	1	C4-CXS-47-05	40.0	5.0	22.0	22.0	47.0	1.3	10	7.0	0.3
	6	3	1	C4-CXS-47-06	40.0	6.0	23.5	22.0	47.0	2.0	10	7.0	0.3
	7	3	1	C4-CXS-47-07	40.0	7.0	25.0	22.0	47.0	2.9	10	7.0	0.3
	8	3	1	C4-CXS-47-08	40.0	8.0	22.0	27.0	47.0	0.0	10	7.0	0.3
	10	3	1	C4-CXS-47-10	40.0	10.0	22.0	27.0	47.0	0.0	10	7.0	0.3
C5	4	3	1	C5-CXS-49-04	50.0	4.0	21.0	22.0	49.0	1.1	10	7.0	0.6
	5	3	1	C5-CXS-49-05	50.0	5.0	22.0	22.0	49.0	1.3	10	7.0	0.5
	6	3	1	C5-CXS-49-06	50.0	6.0	23.5	22.0	49.0	2.0	10	7.0	0.5
	7	3	1	C5-CXS-49-07	50.0	7.0	25.0	22.0	49.0	2.9	10	7.0	0.6
C6	4	3	1	C6-CXS-95-04	63.0	4.0	21.0	22.0	95.0	1.1	10	7.0	1.4
	5	3	1	C6-CXS-95-05	63.0	5.0	22.0	22.0	95.0	1.3	10	7.0	1.4
	6	3	1	C6-CXS-95-06	63.0	6.0	23.5	22.0	95.0	2.0	10	7.0	1.5
	7	3	1	C6-CXS-95-07	63.0	7.0	25.0	22.0	95.0	2.9	10	7.0	1.5

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

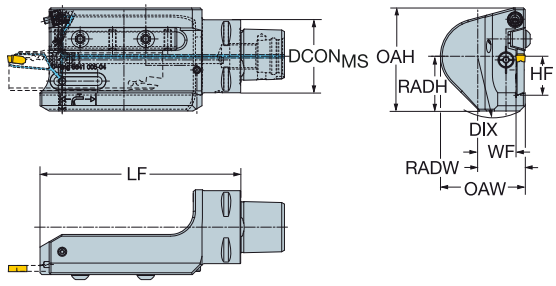
G1 H36 H5 B115

RUS

Адаптеры Coromant Capto® для отрезных лезвий



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG
C5	21	3	6	**C5-APBA-040-21HP**	50.0	40.0	35.0	40.0	21.0	80.0	56.5	30.0	40.0	96	70	10.0	0.8
C6	25	3	6	**C6-APBA-050-25HP**	63.0	50.0	45.0	41.0	25.0	82.0	69.0	37.0	41.0	103	70	10.0	1.5
C8	25	3	6	**C8-APBA-050-25HP**	80.0	50.0	45.0	41.0	25.0	82.0	80.0	37.0	41.0	103	70	10.0	2.3



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG
C4	21L		3	6	**C4-APBL-122-21HP**	40.0	122.0	21.0	21.0	46.5	48.5	32.0	26.0	75	70	10	1.0
	21R		3	6	**C4-APBR-122-21HP**	40.0	122.0	21.0	21.0	46.5	48.5	32.0	26.0	75	70	10	1.0
C5	21L		3	6	**C5-APBL-122-21HP**	50.0	122.0	26.0	21.0	56.5	48.5	32.0	31.0	85	70	10	1.3
	25L	150.0	3	6	**C5-APBL-150-25HP**	50.0	150.0	26.0	25.0	56.3	69.0	37.0	31.0	90	70	10	1.8
	21R		3	6	**C5-APBR-122-21HP**	50.0	122.0	26.0	21.0	56.5	48.5	32.0	31.0	85	70	10	1.3
	25R	150.0	3	6	**C5-APBR-150-25HP**	50.0	150.0	26.0	25.0	56.3	69.0	37.0	31.0	90	70	10	1.8
C6	25L		3	6	**C6-APBL-160-25HP**	63.0	160.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.4
	25R		3	6	**C6-APBR-160-25HP**	63.0	160.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.4
C8	25L		3	6	**C8-APBL-160-25HP**	80.0	160.0	40.5	25.0	86.0	81.0	37.0	45.5	111	70	10	3.3
	45L		3	6	**C8-APBL-235-45HP**	80.0	235.0	40.5	45.0	98.5	102.5	62.0	48.0	144	70	10	6.5
	25R		3	6	**C8-APBR-160-25HP**	80.0	160.0	40.5	25.0	86.0	81.0	37.0	45.5	111	70	10	3.3
	45R		3	6	**C8-APBR-235-45HP**	80.0	235.0	40.5	45.0	98.5	102.5	62.0	48.0	144	70	10	6.5
C10	45L		3	6	**C10-APBL-240-45HP**	100.0	240.0	52.5	45.0	110.5	112.5	62.0	60.0	158	70	10	9.2
	45R		3	6	**C10-APBR-240-45HP**	100.0	240.0	52.5	45.0	110.5	112.5	62.0	60.0	158	70	10	9.2

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

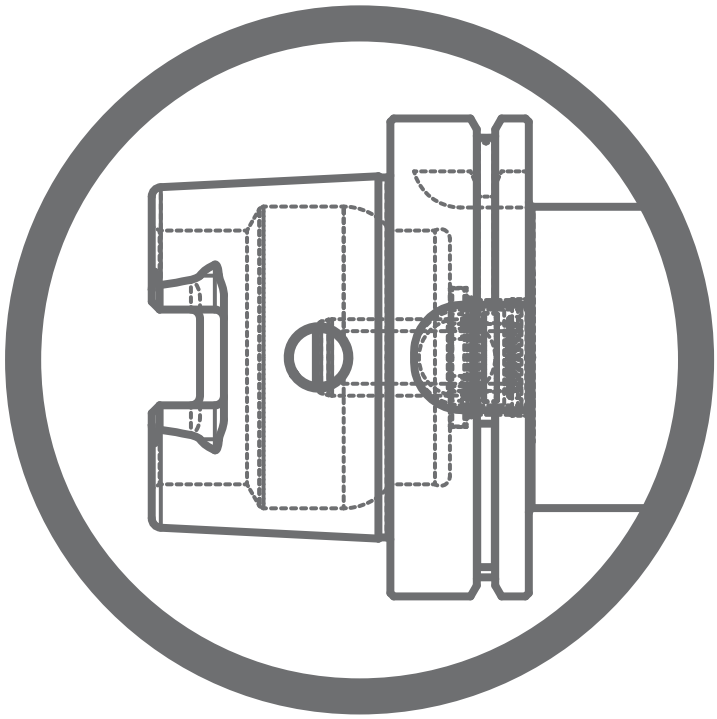
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G1

H36

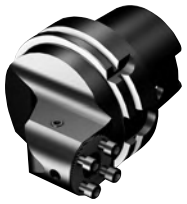
H5

Интерфейс со стороны станка: HSK

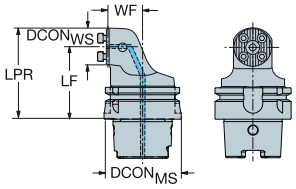


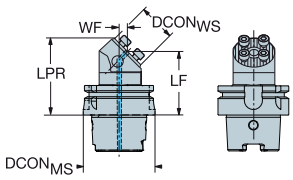
RUS

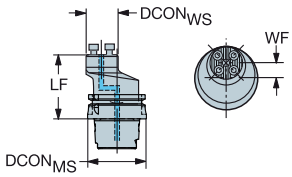
Адаптеры для резцовых головок CoroTurn® SL с конусом HSK



BAWS







BAWS 90°

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	392.T63SL-32RF	63.0	32.0	76.0	60.0	31.0	70	8.8	1.1
	40	1	1	392.T63SL-40RF	63.0	40.0	85.3	65.0	31.0	70	17.0	1.4
100	40	1	1	392.T100SL-40RF	100.0	40.0	90.3	70.0	51.5	70	17.0	3.5

BAWS 45°

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	392.T63SL-32RX-045	63.0	32.0	66.0	55.0	5.0	70	8.8	0.9
	40	1	1	392.T63SL-40RX-045	63.0	40.0	74.0	60.0	5.0	70	17.0	1.1

BAWS 0°

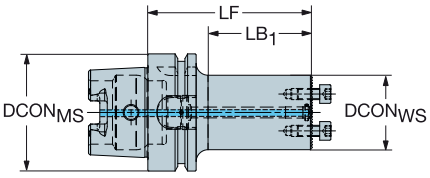
CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	WF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	392.T63SL-32RG	63.0	32.0	67.0	15.5	150	8.8	1.0
	40	1	1	392.T63SL-40RG	63.0	40.0	67.0	11.5	150	17.0	1.2
100	40	1	1	392.T100SL-40RG	100.0	40.0	78.0	30.0	70	17.0	3.1

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

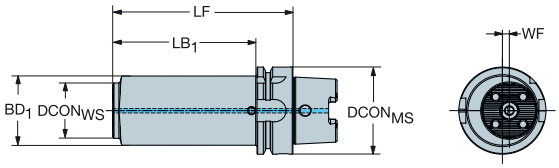
R = Правое исполнение

G1 H36 H5 H2

Адаптеры для резцовых головок CoroTurn® SL с конусом HSK



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LB$_1$	LF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	HT06-32-SL32N 094	63.0	32.0	64.0	94.0	150	8.8	1.0
	40	1	1	HT06-40-SL40N 110	63.0	40.0	80.0	110.0	150	17.0	1.4



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LB$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG
63	40	1	1	HT06-50-SL40R/L 130	63.0	40.0	50.0	100.0	130.0	5.0	150	17.0	2.2

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

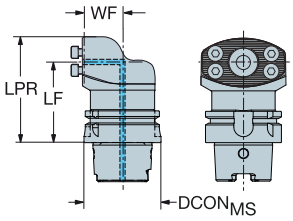
R = Правое исполнение

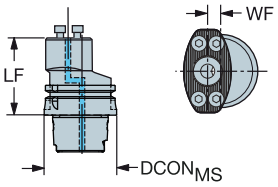
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

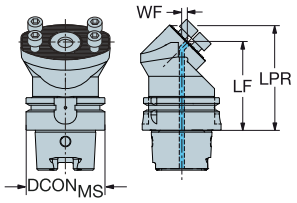
H36 H5

RUS

Адаптеры для резцовых головок CoroTurn® SL70 с конусом HSK







BAWS 90°

					Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG
63	70	1	1	392.T63SL70RF	63.0	87.3	67.0	33.0	70.0	150	30.0	1.9
100	70	1	1	392.T100SL70RF	100.0	90.3	70.0	51.5	100.0	150	30.0	4.5

BAWS 45°

					Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG
63	70	1	1	392.T63SL70RX-045	63.0	84.0	70.0	5.0	70.0	150	30.0	1.5
100	70	1	1	392.T100SL70RX-045	100.0	105.0	90.0	5.0	100.0	150	30.0	3.7

BAWS 0°

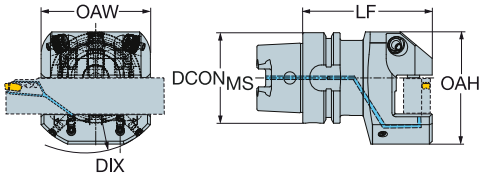
					Размеры, мм					
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG
63	70	1	1	392.T63SL70RG	63.0	70.0	11.5	150	30.0	1.4
100	70	1	1	392.T100-SL70RG	100.0	110.0	48.0	150	30.0	4.6

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

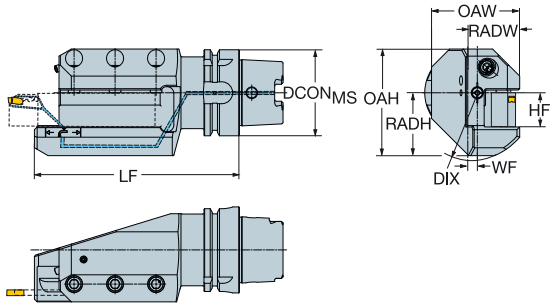
R = Правое исполнение

G1 H36 H5 H2

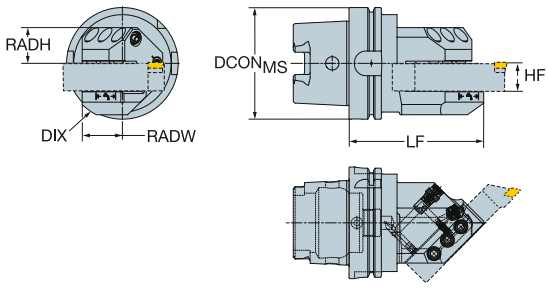
Адаптеры для призматических державок с конусом HSK



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
63	25 x 25	1	6	HT06-ASHA-090-25HP	63.0	90.0	65.0	38.0	25.0	76.0	78.0	46.0	38.0	100	150	2.2
100	25 x 25	1	6	HT10-ASHA-090-25HP	100.0	90.0	65.0	38.0	25.0	99.9	99.9	46.0	38.0	103	150	4.0



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
63	25 x 25	3	6	HT06-ASHR/L-132-25HP	63.0	132.0	13.0	25.0	69.5	78.0	46.0	38.0	100	150	3.1
100	25 x 25	3	6	HT10-ASHR/L-132-25HP	100.0	132.0	15.0	25.0	99.9	99.9	46.0	40.0	103	150	4.7



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
100	25 x 25	3	6	HT10-ASHR/L45-122-25HP	100.0	122.0	25.0	99.9	99.9	46.0	36.0	103	150	4.3

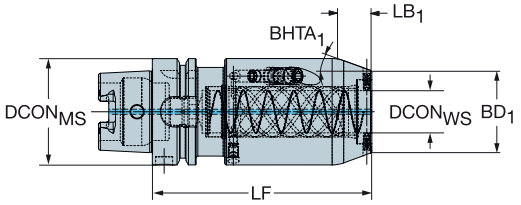
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G1 H36 H5

RUS

Патроны CoroChuck™ 935 с конусом HSK

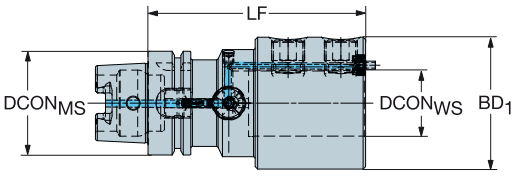


					Размеры, мм										BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	LB_2	LB_3	BD_1	BD_2	BD_3	$BHTA_1$			
63	20	1	1	**935-HT06-EF20-110**	63.0	20.0	80	110.0	18.0	84.0	110.0	43.9	57.0	63.0	20°	80	10.00	1.95
	25	1	1	**935-HT06-EF25-130**	63.0	25.0	100	130.0	20.0	130.0		48.4	63.0		20°	80	10.00	2.50

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

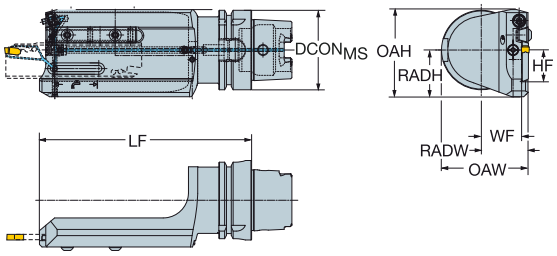
H36 H5

Адаптеры для расточных оправок с конусом HSK



CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	BD1	LF	BAR	KG
63	25	1	7	392.T63-131-124-25	63.0	25.0	63.0	124.0	80	2.6
	40	1	7	392.T63-131-132-40	63.0	40.0	80.0	132.0	80	3.3

Адаптеры для отрезных лезвий с конусом HSK



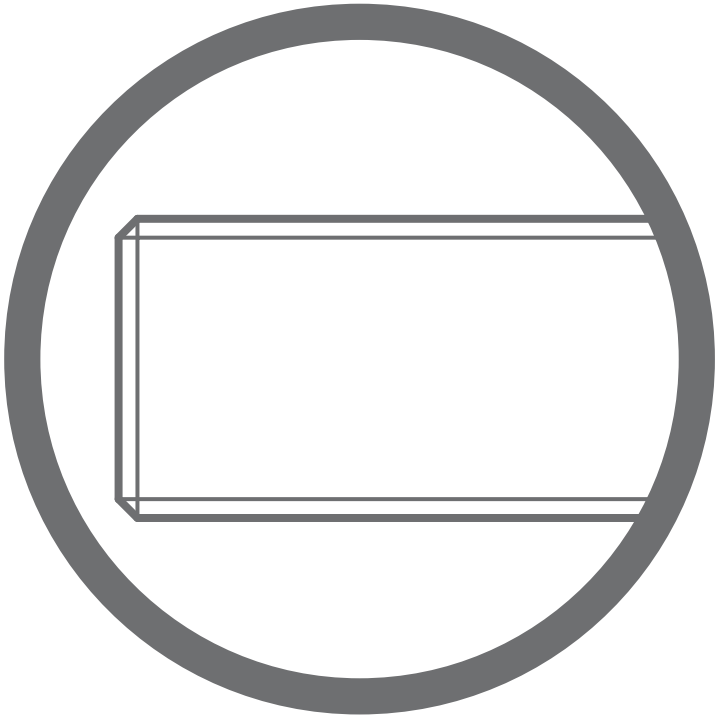
CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG
63	25L	3	6	HT06-APBL-175-25HP	63.0	175.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.5
	25R	3	6	HT06-APBR-175-25HP	63.0	175.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.5

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

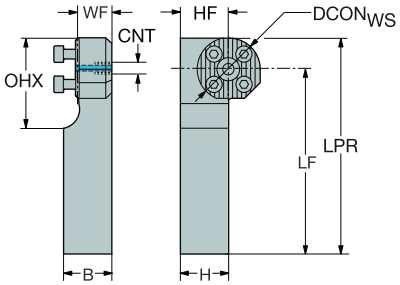
G1 H36 H5

Интерфейс со стороны станка: призматический хвостовик

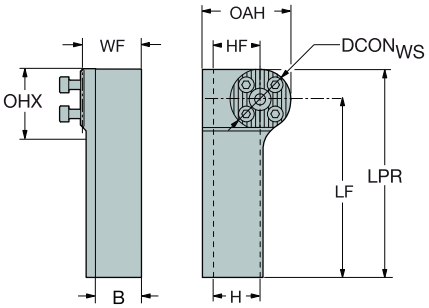


Державки CoroTurn® SL

570-xxR/LF



570-xxR/LF-J/N

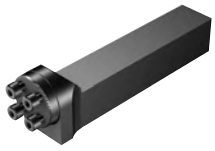


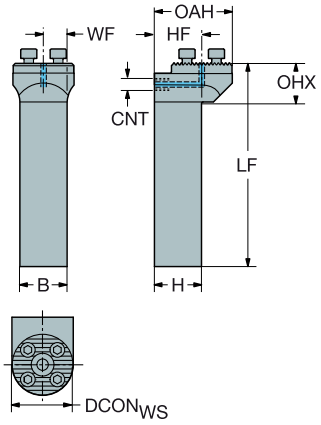
						Размеры, мм											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{WS}$	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAH	CNT	BAR	NM	KG
20 x 20	32	29.0	2	1	570-32R/LF-2020	32.0	20.0	20.0	113.7	97.7	18.0	20.0		G 1/8-28	70	8.8	0.4
25 x 25	32	32.0	2	1	570-32R/LF-2525	32.0	25.0	25.0	131.7	115.7	18.0	25.0		G 1/8-28	70	8.8	0.6
		25.0	0	0	570-32R/LF-2525N	32.0	25.0	25.0	135.7	119.7	32.5	25.0	47.3			8.8	0.9
	40	30.0	0	0	570-40R/LF-2525N	40.0	25.0	25.0	131.7	111.3	32.5	25.0	51.3			17.0	0.9
32 x 32	32	30.0	2	1	570-32R/LF-3232	32.0	32.0	32.0	151.7	135.7	26.0	32.0		G 1/8-28	70	8.8	1.2
	40	36.0	2	1	570-40R/LF-3232	40.0	32.0	32.0	154.0	134.0	26.0	32.0		G 1/8-28	70	17.0	1.3

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

J или N в коде = усиленная державка с увеличенной площадью опорной поверхности. Без внутреннего подвода СОЖ.





						Размеры, мм											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{WS}$	B	H	LF	WF	HF	OAH	CNT	BAR	NM	KG	
20 x 20	25	21.0	2	1	570-25NG-2020	25.0	20.0	20.0	111.0	10.0	20.0	32.6	G 1/8-28	80	3.7	0.4	
	32	21.0	2	1	570-32NG-2020	32.0	20.0	20.0	103.0	10.0	20.0	36.2	G 1/8-28	80	8.8	0.4	
25 x 25	25	21.0	2	1	570-25NG-2525	25.0	25.0	25.0	132.0	12.5	25.0	37.6	G 1/8-28	80	3.7	0.7	
	32	21.0	2	1	570-32NG-2525	32.0	25.0	25.0	132.0	12.5	25.0	41.2	G 1/8-28	80	8.8	0.7	
	40	25.0	2	1	570-40NG-2525	40.0	25.0	25.0	132.0	12.5	25.0	45.2	G 1/8-28	80	17.0	0.0	
32 x 32	32	21.0	2	1	570-32NG-3232	32.0	32.0	32.0	152.0	16.0	32.0	48.2	G 1/8-28	80	8.8	1.2	
	40	26.0	2	1	570-40NG-3232	40.0	32.0	32.0	152.0	16.0	32.0	52.2	G 1/8-28	80	17.0	1.3	

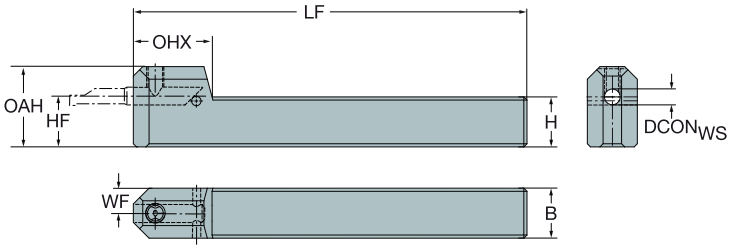
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

N = Нейтральное исполнение

H36 H5 H2

RUS

Державки CoroTurn® XS



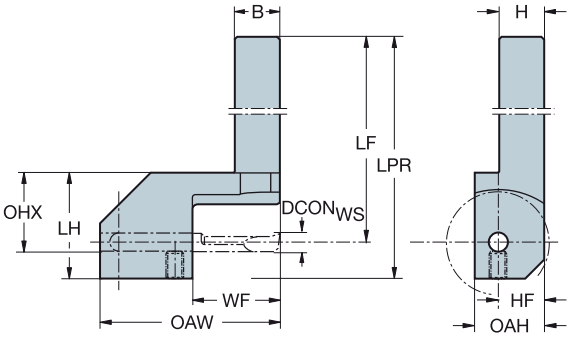
				Размеры, мм								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	**Код заказа**	$DCON_{WS}$	B	H	LF	WF	HF	OAH	NM	KG
12 x 12	4	19.0	**CXS-1212-04FN**	4.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	21.0	7.0	0.1
	5	25.0	**CXS-1212-05FN**	5.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	21.5	7.0	0.1
	6	26.0	**CXS-1212-06FN**	6.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	22.0	7.0	0.1
16 x 16	4	19.0	**CXS-1616-04FN**	4.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	25.0	7.0	0.2
	5	25.0	**CXS-1616-05FN**	5.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	25.5	7.0	0.2
	6	26.0	**CXS-1616-06FN**	6.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	26.0	7.0	0.2
	7	26.5	**CXS-1616-07FN**	7.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	26.5	7.0	0.2
20 x 20	4	19.0	**CXS-2020-04FN**	4.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	29.0	7.0	0.4
	5	25.0	**CXS-2020-05FN**	5.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	29.5	7.0	0.4
	6	25.5	**CXS-2020-06FN**	6.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	30.0	7.0	0.4
	7	26.5	**CXS-2020-07FN**	7.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	30.5	7.0	0.4
	8	32.5	**CXS-2020-08FN**	8.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	31.0	7.0	0.4
	10	34.5	**CXS-2020-10FN**	10.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	32.0	7.0	0.4
25 x 25	5	25.9	**CXS-2525-05FN**	5.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	34.5	7.0	0.7
	6	25.5	**CXS-2525-06FN**	6.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	35.0	7.0	0.7
	7	26.5	**CXS-2525-07FN**	7.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	35.5	7.0	0.7
	8	32.5	**CXS-2525-08FN**	8.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	36.0	7.0	0.7
	10	34.5	**CXS-2525-10FN**	10.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	37.0	7.0	0.7

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

N = Нейтральное исполнение

H36 H5 B115

Державки CoroTurn® XS



							Размеры, мм									BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{WS}$	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT			
10 x 10	4	29.0	29.0	1	2	**CXS-1010-04R/L**	4.0	10.0	10.0	99.0	89.0	18.0	10.0	36.5	16.0	M 5	10	7.0	0.1
	5	29.0	29.0	1	2	**CXS-1010-05R/L**	5.0	10.0	10.0	99.0	89.0	23.0	10.0	48.0	16.0	M 5	10	7.0	0.1
	6	29.0	29.0	1	2	**CXS-1010-06R/L**	6.0	10.0	10.0	99.0	89.0	28.0	10.0	53.0	16.0	M 5	10	7.0	0.1
12 x 12	4	29.0	29.0	1	2	**CXS-1212-04R/L**	4.0	12.0	12.0	99.0	89.0	18.0	12.0	36.5	18.0	M 5	10	7.0	0.1
	5	29.0	29.0	1	2	**CXS-1212-05R/L**	5.0	12.0	12.0	99.0	89.0	23.0	12.0	48.0	18.0	M 5	10	7.0	0.2
	6	29.0	29.0	1	2	**CXS-1212-06R/L**	6.0	12.0	12.0	99.0	89.0	28.0	12.0	53.0	18.0	M 5	10	7.0	0.2
16 x 16	5	29.0	34.0	1	2	**CXS-1616-05R**	5.0	16.0	16.0	104.0	94.0	23.0	16.0	48.0	22.0	M 5	10	7.0	0.3
	6	34.0	34.0	1	2	**CXS-1616-06R/L**	6.0	16.0	16.0	104.0	94.0	28.0	16.0	53.0	22.0	M 5	10	7.0	0.3

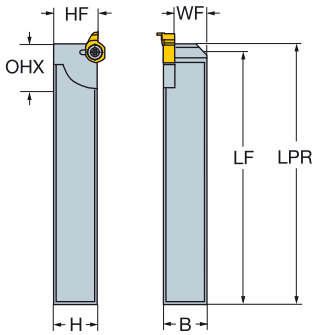
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

H36 H5 B115

RUS

Державки CoroCut® MB



CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	Код заказа	$DCON_{WS}$	B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG
				Размеры, мм								
12 x 12	09	20.0	**MBG-1212-09R/L**	9.0	12.0	12.0	100.0	95.5	15.1	12.0	3.0	0.1
16 x 16	09	20.0	**MBG-1616-09R/L**	9.0	16.0	16.0	120.0	115.5	19.1	16.0	3.0	0.2
20 x 20	09	20.0	**MBG-2020-09R/L**	9.0	20.0	20.0	120.0	115.5	23.1	20.0	3.0	0.4
25 x 25	09	20.0	**MBG-2525-09R/L**	9.0	25.0	25.0	150.0	145.5	28.1	25.0	3.0	0.7

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

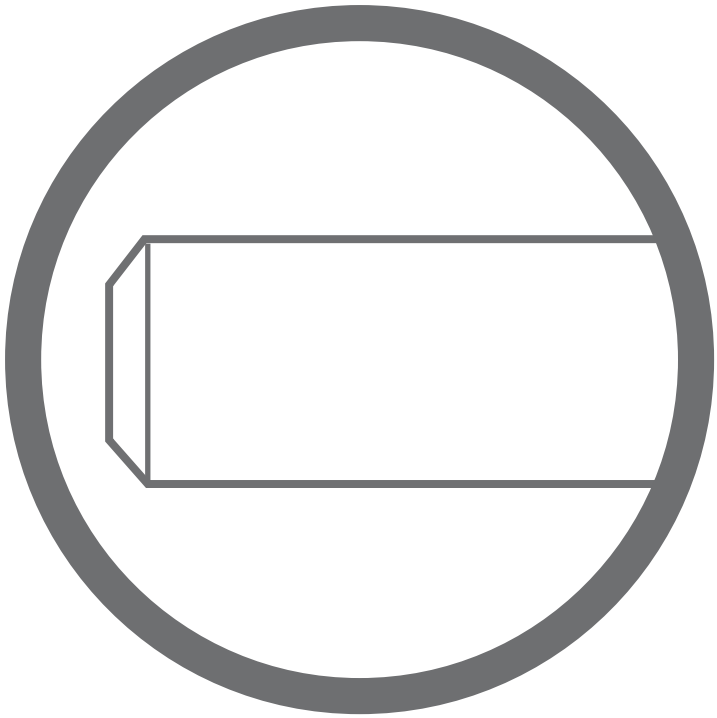
R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Внимание: В державках правого исполнения используются пластины левого исполнения, и наоборот.

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

H36 H5 B122

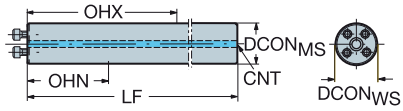
Интерфейс со стороны станка: цилиндрический хвостовик



RUS

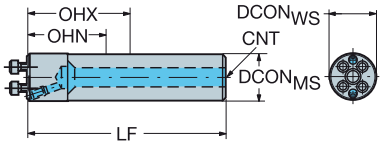
Расточные оправки CoroTurn® SL

С канавкой для установки во втулке EasyFix



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	BAR	NM	KG
16	16	16.0	41.0	1	1	SL-2C 16 105	16.0	16.0	105.0	150	2.0	0.1
20	20	20.0	60.0	1	1	SL-2C 20 140	20.0	20.0	140.0	150	2.8	0.3
25	25	25.0	100.0	1	1	SL-2C 25 200	25.0	25.0	200.0	150	3.7	0.7

Твёрдосплавные расточные оправки для резцовых головок CoroTurn® SL



С канавкой для установки во втулке EasyFix

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	BAR	NM	KG
16	16	16.0	76.0	1	3	570-2C 16 170 CR	16.0	16.0	170.0	150	2.0	0.4
20	20	20.0	100.0	1	3	570-2C 20 200 CR	20.0	20.0	200.0	150	2.8	0.8
25	25	25.0	130.0	1	3	570-2C 25 250 CR	25.0	25.0	250.0	150	3.7	1.5

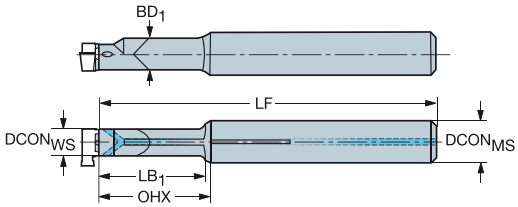
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

H36 H5 H2

Оправки CoroCut® MB

С канавкой для установки во втулке EasyFix

Твердосплавный хвостовик



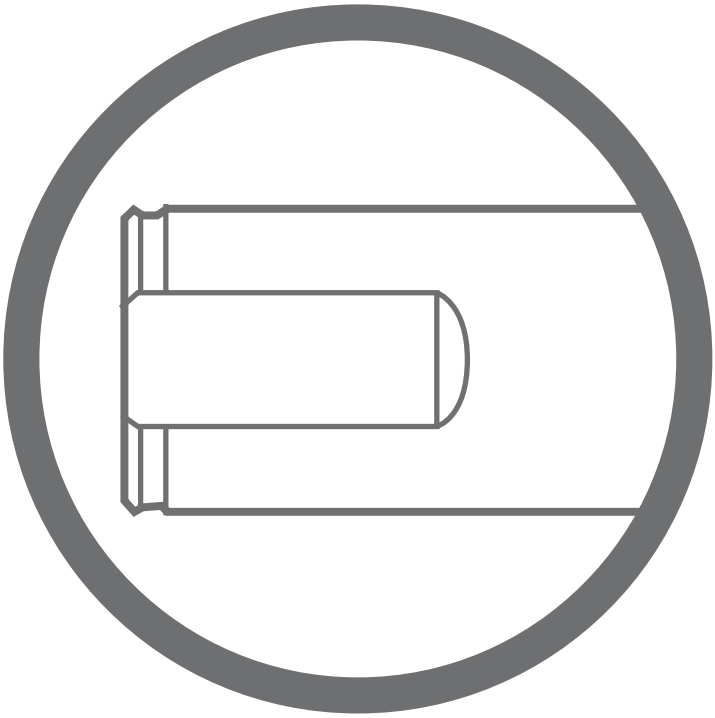
						Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LB_1	LF	BAR	KG
12	07	24.0	1	1	MB-E12-24-07R	12.0	7.0	7.4	20.1	88.1	10	0.1
		32.0	1	1	MB-E12-32-07R	12.0	7.0	7.4	28.1	96.1	10	0.1
		48.0	1	1	MB-E12-48-07R	12.0	7.0	7.4	44.1	111.1	10	0.1
		64.0	1	3	MB-E12-64-07R	12.0	7.0	9.0	60.1	126.1	80	0.1
	09	34.0	1	1	MB-E12-34-09R	12.0	9.0	9.5	28.7	94.7	10	0.1
		45.0	1	1	MB-E12-45-09R	12.0	9.0	9.5	39.7	104.7	10	0.1
		64.0	1	1	MB-E12-64-09R	12.0	9.0	9.5	59.7	124.7	10	0.0
16	09	34.0	1	1	MB-E16-34-09R	16.0	9.0	9.5	28.7	94.7	10	0.2
		45.0	1	1	MB-E16-45-09R	16.0	9.0	9.5	39.7	104.7	10	0.2
		64.0	1	1	MB-E16-64-09R	16.0	9.0	9.5	58.7	124.7	10	0.2
		75.0	1	3	MB-E16-75-09R	16.0	9.0	11.0	69.8	134.8	80	0.2
	11	42.0	1	1	MB-E16-42-11R	16.0	11.0	11.0	42.0	94.4	10	0.2
		60.0	1	1	MB-E16-60-11R	16.0	11.0	11.0	60.0	124.4	10	0.3
		85.0	1	1	MB-E16-85-11R	16.0	11.0	11.0	85.0	154.4	10	0.4
20	11	85.0	1	1	MB-E20-85-11R	20.0	11.0	11.0	85.0	154.4	10	0.5

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

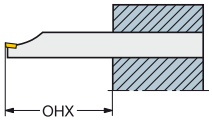
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

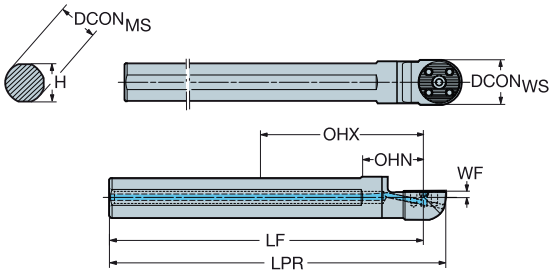
H36 H5 B122

Интерфейс со стороны станка: цилиндрический хвостовик с лыской



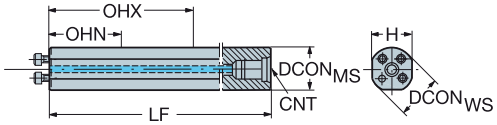
Расточные оправки CoroTurn® SL с лыской





Расточные оправки для обработки торцевых канавок

CZCMS	CZCWS	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	H	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
25	32	41.0	100.0	1	1	SL-25-32NF	25.0	32.0	23.0	216.0	200.0	5.9	70	8.8	0.8
32	32	41.0	128.0	1	1	SL-32-32NF	32.0	32.0	30.0	266.0	250.0	5.9	70	8.8	1.4
40	32	50.0	160.0	1	1	SL-40-32NF	40.0	32.0	37.0	320.0	300.0	5.9	70	8.8	2.7
	40	50.0	160.0	1	1	SL-40-40NF	40.0	40.0	37.0	320.0	300.0	5.9	70	17.0	2.7
50	32	50.0	200.0	1	1	SL-50-32NF	50.0	32.0	47.0	375.0	350.0	12.0	70	8.8	5.5



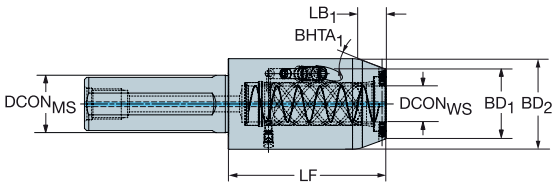
CZCMS	CZCWS	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	H	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
16	16	0.0	44.0	1	3	570-2C 16 105	16.0	16.0	15.0	105.0	0.0	G 1/8-28	150	2.0	0.1
20	20	0.0	60.0	1	3	570-2C 20 140	20.0	20.0	18.0	140.0	0.0	G 1/4-19	150	2.8	0.3
25	25	0.0	80.0	1	3	570-2C 25 200	25.0	25.0	23.0	200.0	0.0	G 1/4-19	150	3.7	0.7
32	32	0.0	96.0	1	1	570-2C 32 218	32.0	32.0	30.0	218.0	0.0	G 3/8-19	150	8.8	1.1
40	40	0.0	128.0	1	1	570-2C 40 283	40.0	40.0	37.0	283.0	0.0	G 1/2-14	150	17.0	2.4
50	40	0.0	168.0	1	1	570-2C 50 368-40	50.0	40.0	47.0	368.0	5.0	G 1/2-14	150	17.0	5.2
60	40	0.0	208.0	1	1	570-2C 60 468-40	60.0	40.0	57.0	468.0	10.0	G 1/2-14	150	17.0	9.4

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

H36 H5 H2

RUS

Патроны CoroChuck™ 935 с цилиндрическим хвостовиком с лысками



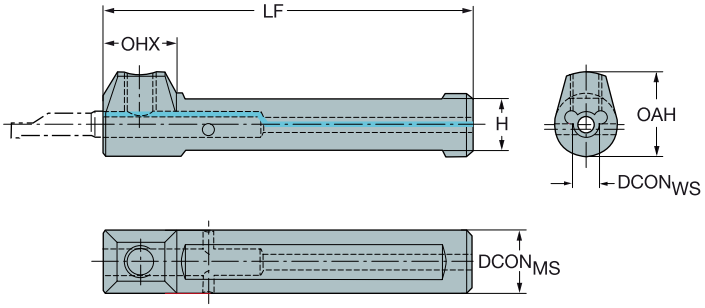
					Размеры, мм										
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	BD_1	BD_2	$BHTA_1$	BAR	NM	KG
40	20	1	1	**935-L40-EF20-070**	40.0	20.0	100	70.0	18.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.92
	25	1	1	**935-L40-EF25-110**	40.0	25.0	100	110.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	2.95
50	20	1	1	**935-L50-EF20-070**	50.0	20.0	120	70.0	18.0	53.9	57.0	20°	80	10.00	2.74
	25	1	1	**935-L50-EF25-090**	50.0	25.0	120	90.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	3.32

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

H36 H5

Оправки CoroTurn® XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками

Цилиндрические, 2 лыски



Стальной хвостовик

CZCMS	CZCWS	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	H	LF	OAH	BAR	NM	KG
10	4	14.0	1	1	1	CXS-A10-04	10.0	4.0	8.0	65.0	14.5	10	7.0	0.0
	5	14.0	1	1	1	CXS-A10-05	10.0	5.0	8.0	65.0	15.0	10	7.0	0.0
12	4	14.0	1	1	1	CXS-A12-04	12.0	4.0	10.0	70.0	15.5	10	7.0	0.0
	5	14.0	1	1	1	CXS-A12-05	12.0	5.0	10.0	70.0	16.0	10	7.0	0.0
	6	14.0	1	1	1	CXS-A12-06	12.0	6.0	10.0	70.0	16.5	10	7.0	0.0
16	4	14.0	1	1	1	CXS-A16-04	16.0	4.0	14.0	75.0	17.5	10	7.0	0.1
	5	14.0	1	1	1	CXS-A16-05	16.0	5.0	14.0	75.0	18.0	10	7.0	0.1
	6	14.0	1	1	1	CXS-A16-06	16.0	6.0	14.0	75.0	18.5	10	7.0	0.1
	7	14.0	1	1	1	CXS-A16-07	16.0	7.0	14.0	75.0	19.0	10	7.0	0.1
	8	14.0	1	1	1	CXS-A16-08	16.0	8.0	14.0	75.0	19.5	10	7.0	0.0
20	4	14.0	1	1	1	CXS-A20-04	20.0	4.0	18.0	90.0	20.0	10	7.0	0.2
	5	14.0	1	1	1	CXS-A20-05	20.0	5.0	18.0	90.0	20.0	10	7.0	0.2
	6	14.0	1	1	1	CXS-A20-06	20.0	6.0	18.0	90.0	22.0	10	7.0	0.2
	7	14.0	1	1	1	CXS-A20-07	20.0	7.0	18.0	90.0	22.0	10	7.0	0.2
	8	14.0	1	1	1	CXS-A20-08	20.0	8.0	18.0	90.0	25.0	10	7.0	0.0
	10	14.0	1	1	1	CXS-A20-10	20.0	10.0	18.0	90.0	25.0	10	7.0	0.2
25	8	14.0	1	1	1	CXS-A25-08	25.0	8.0	23.0	110.0	25.0	10	7.0	0.4
	10	14.0	1	1	1	CXS-A25-10	25.0	10.0	23.0	110.0	25.0	10	7.0	0.4

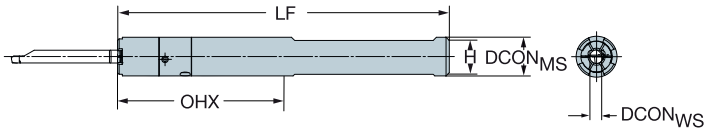
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

H36 H5 B115

RUS

Оправки CoroTurn® XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками

Цилиндрические, 2 лыски



Стальной хвостовик

							Размеры, мм								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	BD_1	LB_1	LF	BAR	NM	KG
12 (x 10)	4	22.0	1	3	2	**CXS-A12-04-X**	12.0	4.0	11.0	14.5	70.0	70.0	80	20.0	0.0
	5	23.0	1	3	2	**CXS-A12-05-X**	12.0	5.0	11.0	14.5	70.0	70.0	80	20.0	0.0
16 (x 14)	4	22.0	1	3	2	**CXS-A16-04-X**	16.0	4.0	15.0	14.5	13.0	75.0	80	20.0	0.1
	5	23.0	1	3	2	**CXS-A16-05-X**	16.0	5.0	15.0	14.5	14.0	75.0	80	20.0	0.1
	6	26.5	1	3	2	**CXS-A16-06-X**	16.0	6.0	15.0	16.5	75.0	75.0	80	20.0	0.1
	7	26.5	1	3	2	**CXS-A16-07-X**	16.0	7.0	15.0	16.5	75.0	75.0	80	20.0	0.1
25	4	24.0	1	3	2	**CXS-A25-04-X**	25.0	4.0	24.0	14.5	13.0	110.0	80	20.0	0.3
	5	25.0	1	3	2	**CXS-A25-05-X**	25.0	5.0	24.0	14.5	14.0	110.0	80	20.0	0.3
	6	26.5	1	3	2	**CXS-A25-06-X**	25.0	6.0	24.0	16.5	17.5	110.0	80	20.0	0.3
	7	26.0	1	3	2	**CXS-A25-07-X**	25.0	7.0	24.0	16.5	17.5	110.0	80	20.0	0.3

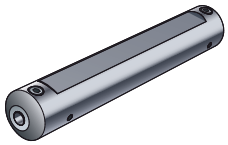
Твердосплавный хвостовик

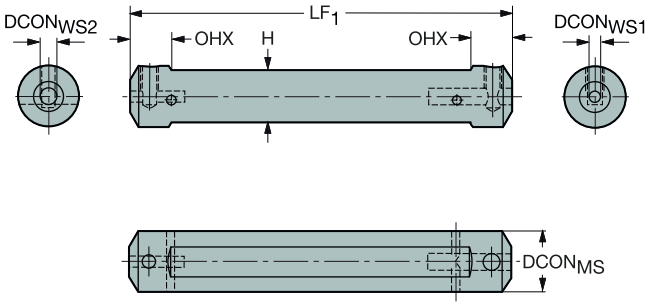
						Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	BAR	NM	KG
12 (x 10)	4	53.0	1	3	**CXS-E12-04-X**	12.0	4.0	11.0	103.0	80	8.0	0.1
	5	58.0	1	3	**CXS-E12-05-X**	12.0	5.0	24.0	108.0	80	8.0	0.2

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

H36 H5 B115

Двусторонние оправки CoroTurn® XS с лыской





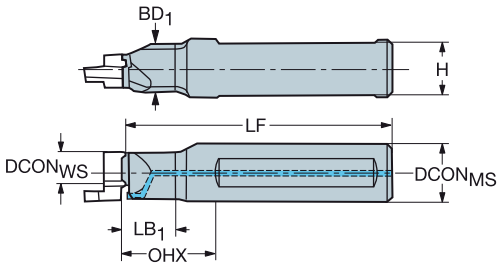
						Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	BAR	NM	KG
20	6	15.0	1	1	**CXS-A20-04-06**	20.0	6.0	18.0	140.0	10	7	0.3

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

H36 H5 B115

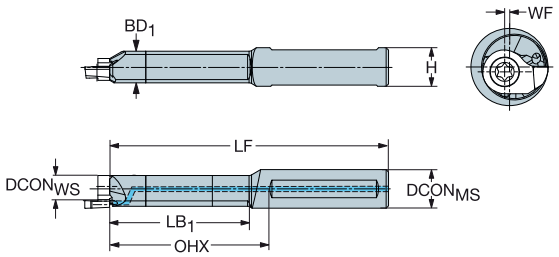
RUS

Оправки CoroCut® MB с цилиндрическим хвостовиком с лысками



Стальной хвостовик

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	H	BD$_1$	LB$_1$	LF	BAR	KG
16	09	15.7	1	1	MB-A16-05-09R/L-HP	16.0	9.0	14.0	16.0	5.3	64.7	80	0.1
		20.0	1	1	MB-A16-20-09R/L-HP	16.0	9.0	14.0	9.0	20.0	74.7	80	0.1
20	11	5.6	1	1	MB-A20-05-11R/L-HP	20.0	11.0	18.0	11.0	5.6	79.4	80	0.2



Твердосплавный хвостовик

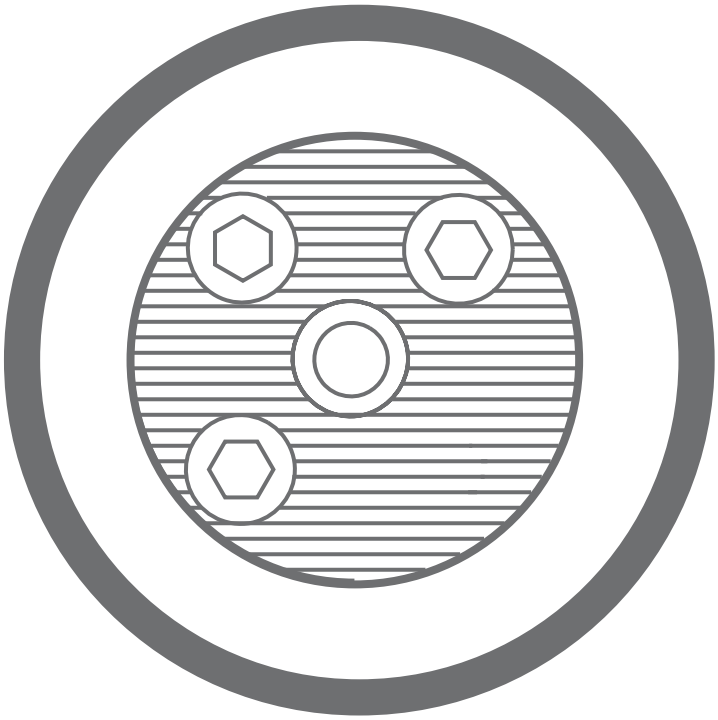
CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	H	BD$_1$	LB$_1$	LF	WF	BAR	KG
12	07	27.0	1	3	MB-E12-24-07	12.0	7.0	10.0	7.4	20.1	87.9	0.0	10	0.0
		35.0	1	3	MB-E12-32-07	12.0	7.0	10.0	7.4	28.1	96.1	0.0	10	0.1
		50.0	1	3	MB-E12-48-07	12.0	7.0	10.0	7.4	44.1	111.1	0.0	10	0.2
	09	34.0	1	3	MB-E12-34-09	12.0	9.0	10.0	9.5	28.7	94.7	0.0	10	0.1
		45.0	1	3	MB-E12-45-09	12.0	9.0	10.0	9.5	39.7	104.7	0.0	10	0.1
		64.0	1	3	MB-E12-64-09	12.0	9.0	10.0	9.5	59.7	124.7	0.0	10	0.1
16	09	45.0	1	3	MB-E16-45-09	16.0	9.0	14.0	9.5	39.7	104.7	0.0	10	0.2
		64.0	1	3	MB-E16-64-09	16.0	9.0	14.0	9.5	58.7	124.7	0.0	10	0.2
		42.0	1	3	MB-E16R/L-42-09	16.0	9.0	15.0	13.0	36.7	94.8	1.0	80	0.2
		60.0	1	3	MB-E16R/L-60-09	16.0	9.0	15.0	13.0	56.7	114.8	1.0	80	0.1

В общем случае min диаметр отверстия зависит от типа пластины, см. стр. заказа соответствующей пластины.
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

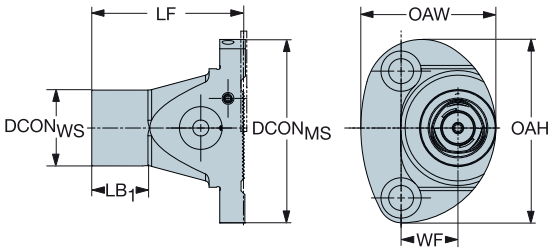
H36 H5 B122

Интерфейс со стороны станка - Закрепление болтами и CoroTurn® SL



RUS

Быстросменные адаптеры Coromant Capto® с соединением CoroTurn® SL



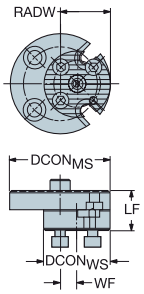
					Размеры, мм								BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LB_1	LF	WF	OAW	OAH			
80	C3	1	1	**C3-QC-SL80-R**	80.0	32.0	37.5	24.5	64.0	24.0	57.0	77.4	150	35.0	0.5
100	C3	1	1	**C3-QC-SL100-R**	100.0	32.0	37.5	24.5	64.0	34.0	80.0	76.5	150	35.0	0.7

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

R = Правое исполнение

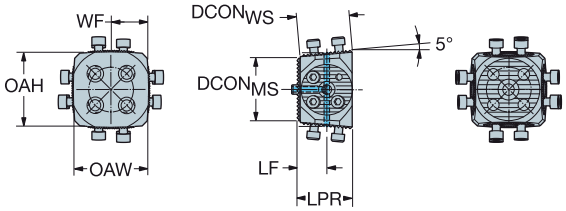
H36 H5

Переходники на меньший размер CoroTurn® SL



CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	BD1	LB1	LF	WF	OAW	RADW	NM	KG
40	32	1	1	570-40 22-32	40.0	32.0	50.0	22.0	22.0	8.0	44.0	24.0	8.8	0.2
50	32	1	1	570-50 23-32	50.0	32.0	50.0	11.4	23.0	9.0	50.0	25.0	8.8	0.2
	40	1	1	570-50 23-40	50.0	40.0	50.0	11.4	23.0	10.0	55.0	30.0	17.0	0.2
60	40	1	1	570-60 23-40	60.0	40.0	60.0	11.4	23.0	10.0	60.0	30.0	17.0	0.4

Многопозиционные адаптеры для резцовых головок CoroTurn® SL



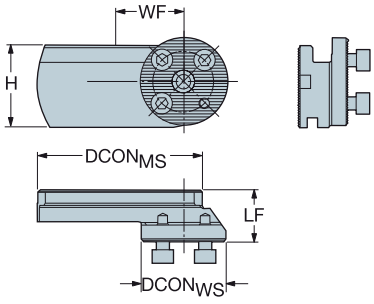
CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LPR	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
40	32	1	1	570-4-32-40-050-RA	40.0	32.0	34.5	18.0	23.0	49.3	49.3	20	8.8	0.4

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

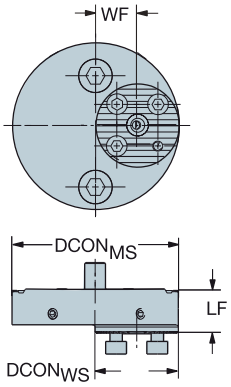
H36 H5 H2

RUS

Быстросменные адаптеры CoroTurn® SL для резцовых головок CoroTurn® SL



			Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	WF	HF	NM	KG
80	40	**570-80 23-40R/L**	80.0	40.0	37.5	23.0	70.0	20.0	17.0	0.3



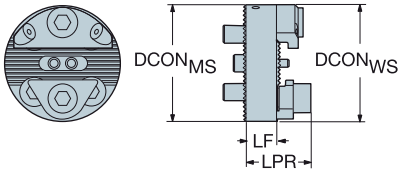
					Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	WF	BAR	NM	KG
80	40	1	1	**570-80 20 20-40R**	80.0	40.0	37.5	20.0	20.0	80	17.0	0.8
100	40	1	1	**570-100 20 30-40R**	100.0	40.0	37.5	20.0	30.0	80	17.0	1.1

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

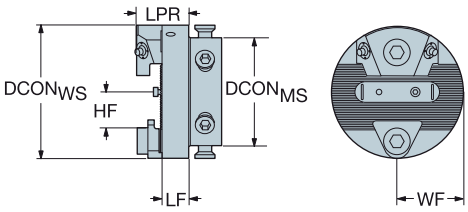
H36 H5 H2

Адаптеры CoroTurn® SL для быстросменных резцовых головок CoroTurn® SL



CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LPR	LF	BAR	KG
32	32	1	2	SL-32 11-32-QC	32.0	32.0	19.5	11.0	70	0.1
40	32	1	2	SL-40 12-32-QC	40.0	32.0	21.8	12.0	70	0.1

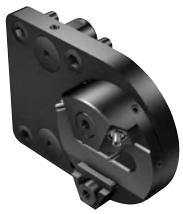
Адаптер 570-80 для быстросменных резцовых головок CoroTurn® SL

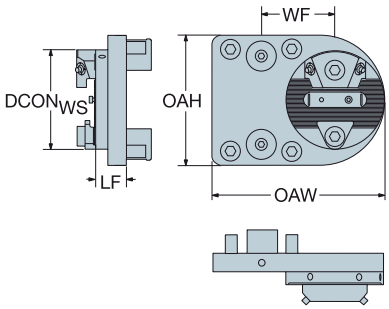


Переходник от оправок 580 типа к резцовым головкам CoroTurn® SL

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LPR	LF	BAR	NM	KG
80	80	1	2	570-80 17-580-80	65.0	80.0	32.5	17.0	80	50.0	1.1

Адаптер с креплением болтами для резцовых головок CoroTurn® SL





Адаптер подходит для всех расточных оправок диаметром от 200 мм

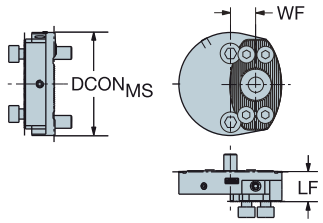
CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONWS	B	H	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
122 x 105	80	1	1	570-80 200R	80.0	122.0	105.0	25.0	59.5	139.0	104.0	80	50.0	2.3

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

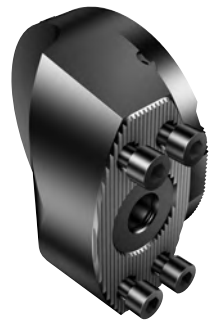
H36 H5 H2

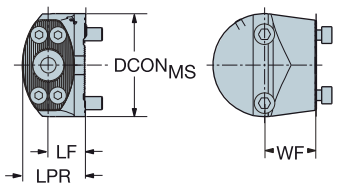
RUS

Быстросменные адаптеры CoroTurn® SL для резцовых головок CoroTurn® SL70



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм							
					$DCON_{MS}$	H	LF	WF	BAR	NM	KG	
80	70	1	1	SL70-80 23-RG	80.0	37.5	23.0	20.0	80	30.0	1.0	



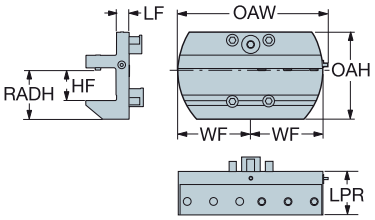


CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм								
					$DCON_{MS}$	H	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	
80	70	1	1	SL70-80 40-RF	80.0	37.5	48.0	28.0	40.0	70	30.0	1.3	

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

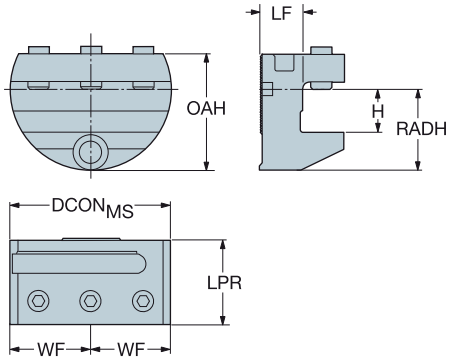
H36 H5 H2

Адаптеры CoroTurn® SL для призматических державок



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	BAR	KG
122 x 105	32 x 32	1	2	570-200 3232-M	122.0	105.0	55.0	23.0	97.4	32.0	205.0	115.0	60.0	80	8.6

Быстросменные адаптеры CoroTurn® SL для призматических державок



CZC_{MS}	CZC_{WS}	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	KG
80	20 x 20	570-80 20 2020R	80.0	37.5	40.0	20.0	38.5	20.0	77.0	56.0	0.7

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

H36 H5 H2

RUS

Silent Tools®

Адаптеры с демпфирующим механизмом

Область применения

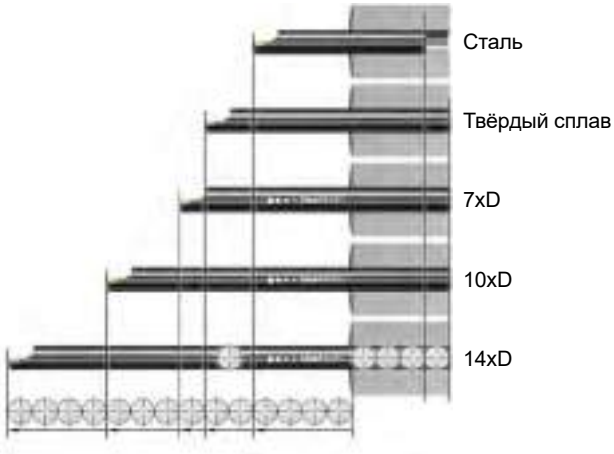
- Точение, резьбонарезание и обработка канавок
- На операциях с большими вылетами (3–14×D) или при склонности к вибрациям

Снижение вибрации при больших вылетах, более 3×D

Адаптеры Silent Tools сводят вибрацию к минимуму благодаря демпферу внутри корпуса инструмента, поддерживая высокий уровень производительности и обеспечивая жёсткие допуски даже при больших вылетах

Точение

Антивибрационные расточные оправки и адаптеры Silent Tools позволяют обеспечить высокую производительность и жесткие допуски даже при больших вылетах инструмента, более 3xD. Антивибрационные стальные оправки Silent Tools позволяют производить обработку при вылете инструмента до 10xD, а антивибрационные усиленные твердосплавные оправки — до 14xD.

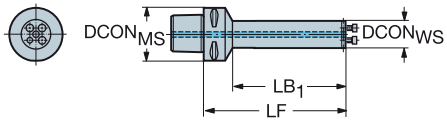


В сочетании с резцовыми головками CoroTurn SL образуют специализированные решения для точения, резьбонарезания и обработки канавок

Антивибрационная система состоит из инерционного тела, установленного в резиновых пружинных втулках

E5

Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL



SilentTools®

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LB1	LF	BAR	NM	KG
C3	16	3	3	C3-570-3C 16 082	32.0	16.0	63.4	82.0	70	2.0	0.2
	20	3	3	C3-570-3C 20 101	32.0	20.0	82.9	101.0	70	2.8	0.3
	25	3	3	C3-570-3C 25 125	32.0	25.0	107.6	125.0	70	3.7	0.6
		3	3	C3-570-3C 25 180	32.0	25.0	161.8	180.0	70	3.7	0.8
		3	1	C3-SL-3C 25 125	32.0	25.0	106.8	125.0	70	3.7	0.6
		3	1	C3-SL-3C 25 180	32.0	25.0	161.8	180.0	70	3.7	0.8
	32	3	1	C3-570-3C 32 133	32.0	32.0	133.0	133.0	70	8.8	1.0
		3	1	C3-570-3C 32 224	32.0	32.0	224.0	224.0	70	8.8	1.8
C4	16	3	3	C4-570-3C 16 088	40.0	16.0	63.3	88.0	70	2.0	0.4
	20	3	3	C4-570-3C 20 107	40.0	20.0	82.8	107.0	70	2.8	0.5
	25	3	3	C4-570-3C 25 132	40.0	25.0	108.5	132.0	70	3.7	0.8
		3	3	C4-570-3C 25 180	40.0	25.0	155.7	180.0	70	3.7	0.9
		3	1	C4-SL-3C 25 132	40.0	25.0	107.7	132.0	70	3.7	0.8
		3	1	C4-SL-3C 25 180	40.0	25.0	155.7	180.0	70	3.7	1.0
	32	3	1	C4-570-3C 32 154	40.0	32.0	131.4	154.0	70	8.8	0.0
		3	1	C4-570-3C 32 224	40.0	32.0	200.6	224.0	70	8.8	2.0
	40	3	1	C4-570-3C 40 173	40.0	40.0	173.0	173.0	70	17.0	1.7
		3	1	C4-570-3C 40 288	40.0	40.0	288.0	288.0	70	17.0	3.4
C5	16	3	3	C5-570-3C 16 085	50.0	16.0	58.5	85.0	70	2.0	0.5
	20	3	3	C5-570-3C 20 109	50.0	20.0	83.5	109.0	70	2.8	0.7
	25	3	3	C5-570-3C 25 133	50.0	25.0	107.7	133.0	70	3.7	1.0
		3	3	C5-570-3C 25 180	50.0	25.0	154.3	180.0	70	3.7	1.2
		3	3	C5-570-3C 25 230	50.0	25.0	201.0	230.0	70	3.7	1.4
		3	1	C5-SL-3C 25 133	50.0	25.0	106.6	133.0	70	3.7	1.0
		3	1	C5-SL-3C 25 180	50.0	25.0	154.3	180.0	70	3.7	1.2
		3	1	C5-SL-3C 25 230	50.0	25.0	200.5	230.0	70	3.7	1.4
	32	3	1	C5-570-3C 32 154	50.0	32.0	129.6	154.0	70	8.8	1.4
		3	1	C5-570-3C 32 224	50.0	32.0	199.3	224.0	70	8.8	1.8
		3	1	C5-570-3C 32 288	50.0	32.0	261.0	288.0	70	8.8	2.4
	40	3	1	C5-570-3C 40 194	50.0	40.0	170.7	194.0	70	17.0	2.2
		3	1	C5-570-3C 40 288	50.0	40.0	263.4	288.0	70	17.0	3.6
		3	1	C5-570-3C 40 368	50.0	40.0	344.5	368.0	70	17.0	4.2
C6	16	3	3	C6-570-3C 16 088	63.0	16.0	58.5	88.0	70	2.0	1.0
	20	3	3	C6-570-3C 20 108	63.0	20.0	78.5	108.0	70	2.8	1.0
	25	3	3	C6-570-3C 25 132	63.0	25.0	103.0	132.0	70	3.7	1.5
		3	3	C6-570-3C 25 180	63.0	25.0	146.8	180.0	70	3.7	1.6
		3	3	C6-570-3C 25 230	63.0	25.0	197.0	230.0	70	3.7	1.7
		3	1	C6-SL-3C 25 132	63.0	25.0	101.9	132.0	70	3.7	1.3
		3	1	C6-SL-3C 25 180	63.0	25.0	146.8	180.0	70	3.7	1.5
		3	1	C6-SL-3C 25 230	63.0	25.0	196.8	230.0	70	3.7	1.8
	32	3	1	C6-570-3C 32 159	63.0	32.0	129.8	159.0	70	8.8	1.8
		3	1	C6-570-3C 32 224	63.0	32.0	191.7	224.0	70	8.8	2.2
		3	1	C6-570-3C 32 288	63.0	32.0	257.8	288.0	70	8.8	2.7
	40	3	1	C6-570-3C 40 198	63.0	40.0	169.4	198.0	70	17.0	2.6
		3	1	C6-570-3C 40 288	63.0	40.0	257.1	288.0	70	17.0	3.9
		3	1	C6-570-3C 40 368	63.0	40.0	338.9	368.0	70	17.0	4.2
C8	25	3	3	C8-570-3C 25 147	80.0	25.0	107.6	147.0	70	3.7	2.3
		3	1	C8-SL-3C 25 147	80.0	25.0	106.6	147.0	70	3.7	2.5
	32	3	1	C8-570-3C 32 172	80.0	32.0	133.6	172.0	70	8.8	2.8
		3	1	C8-570-3C 32 224	80.0	32.0	184.5	224.0	70	8.8	3.6
	40	3	1	C8-570-3C 40 224	80.0	40.0	186.6	224.0	70	17.0	3.7
		3	1	C8-570-3C 40 288	80.0	40.0	246.5	288.0	70	17.0	5.2
		3	1	C8-570-3C 40 368	80.0	40.0	330.9	368.0	70	17.0	5.4

CXSC = 1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ
CXSC = 3 для использования с резцовыми головками с осевым подводом СОЖ
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

E5

G1

H36

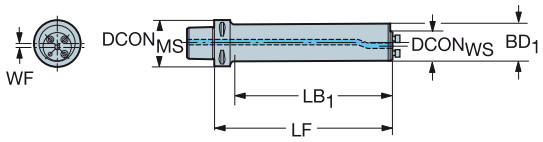
H5

H2

SANDVIK Coromant

RUS

Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL



SilentTools®

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LB$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	40	3	1	C5-570-3C 50 223-40R/L	50.0	40.0	50.0	223.0	223.0	5.0	70	17.0	3.6
		3	1	C5-570-3C 50 368-40R/L	50.0	40.0	50.0	368.0	368.0	5.0	70	17.0	6.0
		3	1	C5-570-3C 50 468-40R/L	50.0	40.0	50.0	468.0	468.0	5.0	70	17.0	7.7
C6	40	3	1	C6-570-3C 50 247-40R/L	63.0	40.0	50.0	222.0	247.0	5.0	70	17.0	4.2
		3	1	C6-570-3C 50 368-40R/L	63.0	40.0	50.0	341.2	368.0	5.0	70	17.0	6.0
		3	1	C6-570-3C 50 468-40R/L	63.0	40.0	50.0	440.0	468.0	5.0	70	17.0	7.4
		3	1	C6-570-3C 60 295-40R/L	63.0	40.0	60.0	273.0	295.0	10.0	70	17.0	6.8
		3	1	C6-570-3C 60 448-40R/L	63.0	40.0	60.0	424.8	448.0	10.0	70	17.0	11.0
		3	1	C6-570-3C 60 568-40R/L	63.0	40.0	60.0	545.0	568.0	10.0	70	17.0	12.2
C8	40	3	1	C8-570-3C 50 297-40R/L	80.0	40.0	50.0	261.0	297.0	5.0	70	17.0	5.8
		3	1	C8-570-3C 50 368-40R/L	80.0	40.0	50.0	330.9	368.0	5.0	70	17.0	7.5
		3	1	C8-570-3C 50 468-40R/L	80.0	40.0	50.0	434.0	468.0	5.0	70	17.0	8.3
		3	1	C8-570-3C 60 355-40R/L	80.0	40.0	60.0	320.3	355.0	10.0	70	17.0	8.9
		3	1	C8-570-3C 60 448-40R/L	80.0	40.0	60.0	409.2	448.0	10.0	70	17.0	11.8
		3	1	C8-570-3C 60 568-40R/L	80.0	40.0	60.0	531.3	568.0	10.0	70	17.0	13.0

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

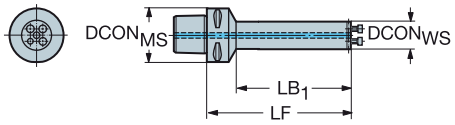
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

E5 G1 H36 H5 H2

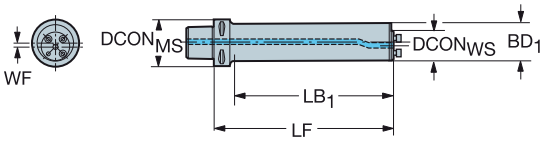
Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL

Для резьбонарезания и обработки канавок



SilentTools®

CZCMS	CZCWS	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LB1	LF	BAR	NM	KG
C4	40	120.0	3	1	C4-570-4C 40 120	40.0	40.0	120.0	120.0	70	17.0	1.4
C5	40	120.0	3	1	C5-570-4C 40 120	50.0	40.0	98.0	120.0	70	17.0	1.6
C6	40	94.0	3	1	C6-570-4C 40 120	63.0	40.0	94.0	120.0	70	17.0	1.9



SilentTools®

CZCMS	CZCWS	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	BD1	LB1	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	40	150.0	3	1	C5-570-4C 50 150-40R/L	50.0	40.0	50.0	150.0	150.0	5.0	70	17.0	2.5
C6	40	150.0	3	1	C6-570-4C 50 150-40R/L	63.0	40.0	50.0	122.0	150.0	5.0	70	17.0	2.8
		180.0	3	1	C6-570-4C 60 180-40R/L	63.0	40.0	60.0	157.0	180.0	10.0	70	17.0	4.1
C8	40	147.0	3	1	C8-570-4C 60 180-40R/L	80.0	40.0	60.0	147.0	180.0	10.0	70	17.0	4.9

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

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

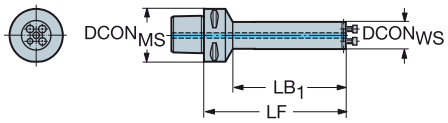
R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

E5 G1 H36 H5 H2

RUS

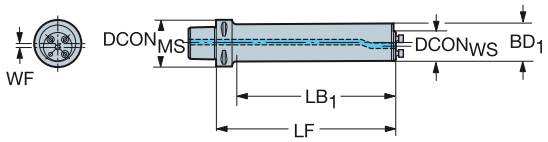
Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL

Антивибрационные оправки, усиленные твердосплавными кольцами



SilentTools®

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LB1	LF	BAR	NM	KG
C6	25	3	1	C6-SL-3C 25 280 CR-M	63.0	25.0	248.2	280.0	70	3.7	2.0
		3	3	C6-SL3C25280CR	63.0	25.0	245.0	280.0	70	3.7	2.0
	32	3	1	C6-SL3C32352CR	63.0	32.0	317.0	352.0	70	8.8	3.5
	40	3	1	C6-SL3C40448CR	63.0	40.0	416.0	448.0	70	17.0	5.5
C8	25	3	1	C8-SL-3C 25 280 CR-M	80.0	25.0	248.2	280.0	70	3.7	3.0
	32	3	1	C8-SL3C32352CR	80.0	32.0	317.0	352.0	70	8.8	4.5
	40	3	1	C8-SL3C40448CR	80.0	40.0	416.0	448.0	70	17.0	6.5



SilentTools®

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	BD1	LB1	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-SL3C50568CR-40R/L	80.0	40.0	50.0	528.0	568.0	5.0	70	17.0	11.0
		3	1	C8-SL3C60688CR-40R/L	80.0	40.0	60.0	648.0	688.0	10.0	70	17.0	17.7

CXSC = 1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ
CXSC = 3 для использования с резцовыми головками с осевым подводом СОЖ

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

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

E5

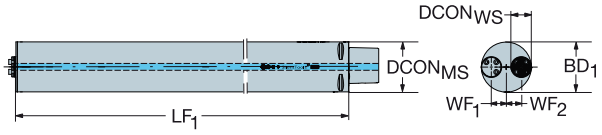
G1

H36

H5

H2

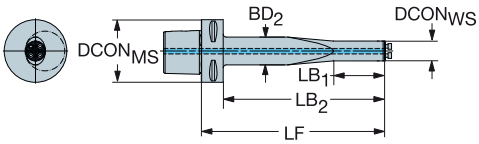
Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL



SilentTools®

Расточные оправки для двух резцовых головок CoroTurn® SL

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	BD1	LB1	LF1	LF2	WF1	WF2	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-3C 80 608-40-2	80.0	40.0	80.0	608.0	608.0	608.0	20.0	20.0	70	17.0	20.6
		3	1	C8-570-3C80365-40-2	80.0	40.0	80.0	365.0	365.0	365.0	20.0	20.0	70	17.0	13.1
C10	40	3	1	C10-SL3C100968-40-2	100.0	40.0	100.0	968.0	968.0	968.0	30.0	30.0	70	17.0	58.0
		3	1	C10-SL3C80768-40-2	100.0	40.0	80.0	729.0	768.0	768.0	20.0	20.0	70	17.0	29.5
C8	40	3	1	C8-570-3C80768-40-2	80.0	40.0	80.0	768.0	768.0	768.0	20.0	20.0	70	17.0	28.2



SilentTools®

Эллиптическая расточная оправка

CZCMS	CZCWS	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LB1	LF	BAR	NM	KG
C6	16	133.0	3	1	C6-SL-D 23E 133-16	63.0	16.0	46.0	133.0	70	2.0	1.0
	20	185.0	3	1	C6-SL-D 28E 185-20	63.0	20.0	52.0	185.0	70	2.8	1.2
	25	255.0	3	1	C6-SL-D 35E 230-25	63.0	25.0	64.0	230.0	70	3.7	1.9
	32	313.0	3	1	C6-SL-D 45E 313-32	63.0	32.0	102.0	313.0	70	8.8	3.6
	40	393.0	3	1	C6-SL-D 56E 393-40	63.0	40.0	124.0	393.0	70	17.0	5.7
C8	16	133.0	3	1	C8-SL-D 23E 133-16	80.0	16.0	46.0	133.0	70	2.0	2.2
	20	185.0	3	1	C8-SL-D 28E 185-20	80.0	20.0	52.0	185.0	70	2.8	2.4
	25	230.0	3	1	C8-SL-D 35E 230-25	80.0	25.0	64.0	230.0	70	3.7	3.2
	32	313.0	3	1	C8-SL-D 45E 313-32	80.0	32.0	102.0	313.0	70	8.8	4.2
	40	393.0	3	1	C8-SL-D 56E 393-40	80.0	40.0	124.0	393.0	70	17.0	6.6

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

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

E5

G1

H36

H5

H2

SANDVIK Coromant

RUS

Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® для быстросменных резцовых головок CoroTurn® SL

DSGN 1

DSGN 2

SilentTools®

						Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LB_1	LF	BAR	NM	KG
C6	80	3	1	1	C6-570-3C 80 355	63.0	80.0	355.0	355.0	70	50.0	12.0
C8	80	3	1	1	C8-570-3C 80 475	80.0	80.0	475.0	475.0	70	50.0	17.1
C10	100/80	3	1	1	C10-570-3C100955-80	100.0	100.0	955.0	955.0	70	50.0	55.8
	80	3	1	2	C10-570-3C80755-80	100.0	80.0	714.0	755.0	70	50.0	29.0

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

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

E5

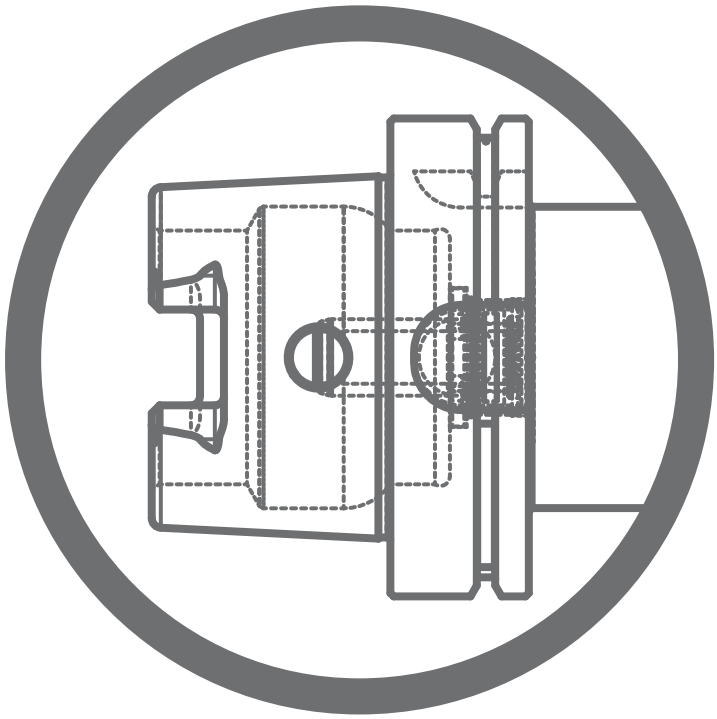
G1

H36

H5

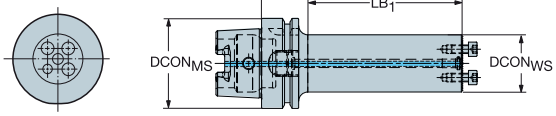
H2

Интерфейс со стороны станка: HSK



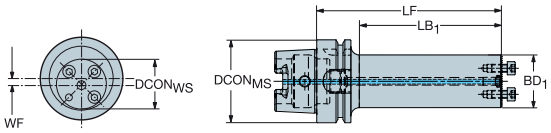
RUS

Антивибрационные адаптеры для резцовых головок CoroTurn® SL с конусом HSK



SilentTools®

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LB1	LF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	HT06-SL32D-172	63.0	32.0	143.0	172.0	70	8.8	1.8
	40	1	1	HT06-SL40D-208	63.0	40.0	179.0	208.0	70	17.0	2.7
100	40	1	1	HT10-SL40D-208	100.0	40.0	176.0	208.0	70	17.0	4.0



SilentTools®

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	BD1	LB1	LF	WF	BAR	NM	KG
63	40	1	1	HT06-SL50D-268-40R	63.0	40.0	50.0	239.0	268.0	5.0	70	17.0	4.6
100	40	1	1	HT10-SL50D-268-40R	100.0	40.0	50.0	236.0	268.0	5.0	70	17.0	5.8
		1	1	HT10-SL60D-328-40R	100.0	40.0	60.0	296.0	328.0	10.0	70	17.0	8.7

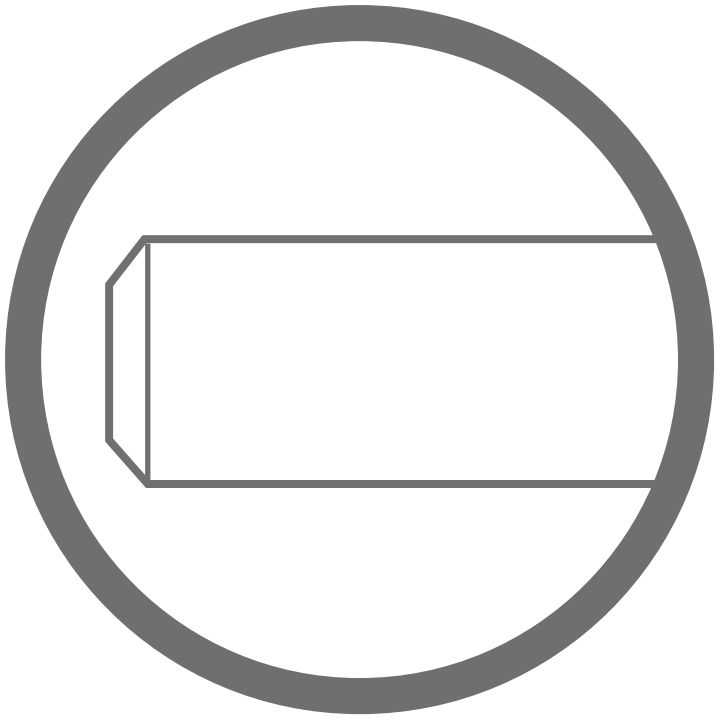
CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

R = Правое исполнение

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

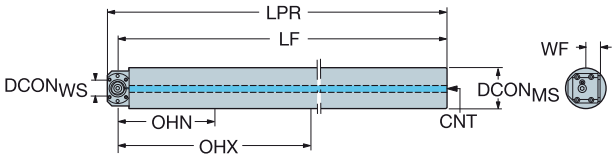
H36 H5

Интерфейс со стороны станка: цилиндрический хвостовик



RUS

Антивибрационные расточные оправки для Coromant Capto®



SilentTools®

							Размеры, мм									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LB_1	LPR	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
80	C3	298.0	778.0	1	1	CU-3C801200-C3	80.0	32.0	1234.0	1234.0	1215.0	37.0	G 3/4-14	70	35.0	58.0
100	C3	378.0	978.0	1	1	CU-3C1001500-C3	100.0	32.0	1534.0	1534.0	1515.0	26.0	G 3/4-14	70	35.0	103.0
	C4	373.0	973.0	1	1	CU-3C1001500-C4	100.0	40.0	1544.0	1544.0	1520.0	41.0	G 3/4-14	70	50.0	90.0

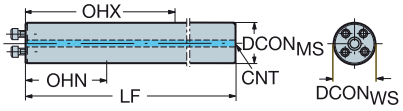
CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

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

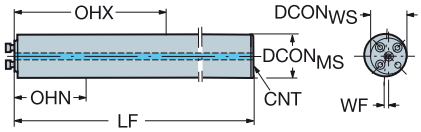
H36 H5

Антивибрационные расточные оправки CoroTurn® SL

570-3C



570-3C..-40

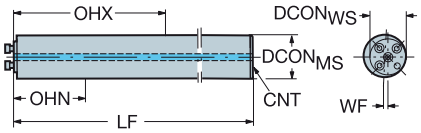


SilentTools®

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
							Размеры, мм							
16	16	55.0	92.0	1	3	570-3C 16 156	16.0	16.0	156.0	0.0	G 1/8-28	70	2.0	0.2
20	20	70.0	120.0	1	3	570-3C 20 200	20.0	20.0	200.0	0.0	G 1/4-19	70	2.8	0.4
25	25	88.0	158.0	1	3	570-3C 25 255	25.0	25.0	255.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	0.9
		155.0	230.0	1	3	570-3C 25 330	25.0	25.0	330.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	1.2
		88.0	158.0	1	1	SL-3C 25 255	25.0	25.0	255.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	0.9
		155.0	230.0	1	1	SL-3C 25 330	25.0	25.0	330.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	1.2
32	32	100.0	192.0	1	1	570-3C 32 320	32.0	32.0	320.0	0.0	G 3/8-19	70	8.8	1.9
		192.0	288.0	1	1	570-3C 32 416	32.0	32.0	416.0	0.0	G 3/8-19	70	8.8	2.6
40	40	128.0	248.0	1	1	570-3C 40 408	40.0	40.0	408.0	0.0	G 1/2-14	70	17.0	3.5
		248.0	368.0	1	1	570-3C 40 528	40.0	40.0	528.0	0.0	G 1/2-14	70	17.0	5.1
50	40	168.0	318.0	1	1	570-3C 50 518-40	50.0	40.0	518.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	7.3
		318.0	468.0	1	1	570-3C 50 668-40	50.0	40.0	668.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	9.3
60	40	208.0	388.0	1	1	570-3C 60 628-40	60.0	40.0	628.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	12.7
		388.0	568.0	1	1	570-3C 60 808-40	60.0	40.0	808.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	16.5

Втулки EasyFix для оправок диаметром 16-25 мм

CXSC = 1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ
CXSC = 3 для использования с резцовыми головками с осевым подводом СОЖ



SilentTools®

Для резьбонарезания и обработки канавок

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
							Размеры, мм							
40	40	80.0	128.0	1	1	570-4C 40 330	40.0	40.0	330.0	0.0	G 1/2-14	70	17.0	3.1
50	40	90.0	168.0	1	1	570-4C 50 430-40	50.0	40.0	430.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	6.3
60	40	90.0	208.0	1	1	570-4C 60 510-40	60.0	40.0	510.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	10.1

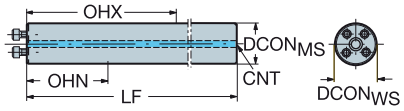
CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

H36 H5 H2

RUS

Антивибрационные расточные оправки CoroTurn® SL

Антивибрационные оправки, усиленные твердосплавными кольцами



SilentTools®

							Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
16	16	96.0	140.0	1	3	570-3C 16 204 CR	16.0	16.0	204.0	0.0		70	2.0	0.4
20	20	120.0	180.0	1	3	570-3C 20 260 CR	20.0	20.0	260.0	0.0		70	2.8	0.8
25	25	230.0	280.0	1	3	570-3C 25 380 CR	25.0	25.0	380.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.3
		280.0	330.0	1	3	570-3C 25 430 CR	25.0	25.0	430.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.4
		225.0	280.0	1	1	SL-3C 25 380 CR	25.0	25.0	380.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.0
		275.0	330.0	1	1	SL-3C 25 430 CR	25.0	25.0	430.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.2
32	32	288.0	352.0	1	1	570-3C 32 480 CR	32.0	32.0	480.0	0.0	G 1/4-19	70	8.8	10.2
		352.0	416.0	1	1	570-3C 32 544 CR	32.0	32.0	544.0	0.0	G 1/4-19	70	8.8	8.0
40	40	368.0	448.0	1	1	570-3C 40 608 CR	40.0	40.0	608.0	0.0	G 3/8-19	70	17.0	11.0
		448.0	528.0	1	1	570-3C 40 688 CR	40.0	40.0	688.0	0.0	G 3/8-19	70	17.0	13.0
50	40	468.0	568.0	1	1	570-3C 50 760-40 CR	50.0	40.0	760.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	22.0
		568.0	668.0	1	1	570-3C 50 861-40 CR	50.0	40.0	861.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	22.5
60	40	688.0	808.0	1	1	570-3C 60 1040-40 CR	60.0	40.0	1040.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	25.7
		588.0	688.0	1	1	570-3C 60 920-40 CR	60.0	40.0	920.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	28.0

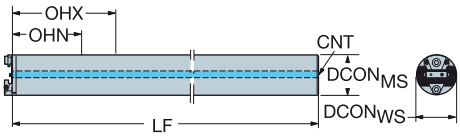
Втулки EasyFix для оправок диаметром 16-25 мм

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ
CXSC=3 для использования с резцовыми головками с внутренним подводом СОЖ

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

H36 H5 H2

Антивибрационные расточные оправки для быстросменных головок CoroTurn® SL

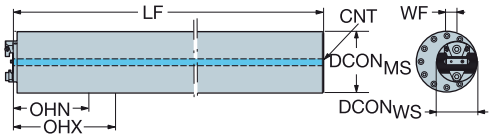


SilentTools®

CZCMS	CZCWS	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LF	CNT	BAR	NM	KG
80	80	360.0	755.0	1	1	570-3C 80 1200	80.0	80.0	1200.0	G 3/4-14	70	50.0	43.4
		360.0	515.0	1	1	570-3C 80 880	80.0	80.0	880.0	G 3/4-14	70	50.0	31.3
100	100/80	415.0	655.0	1	1	570-3C 100 1100	100.0	100.0	1100.0	G 3/4-14	70	50.0	63.0
		415.0	955.0	1	1	570-3C 100 1500	100.0	100.0	1500.0	G 3/4-14	70	50.0	65.0

Антивибрационные оправки, усиленные твердосплавными кольцами

CZCMS	CZCWS	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LF	CNT	BAR	NM	KG
80	80	755.0	916.0	1	1	570-3C 80 1240 CR	80.0	80.0	1240.0	G 3/4-14	70	50.0	40.0
		916.0	1076.0	1	1	570-3C 80 1400 CR	80.0	80.0	1400.0	G 3/4-14	70	50.0	80.0
100	100/80	955.0	1155.0	1	1	570-3C 100 1560 CR	100.0	100.0	1560.0	G 3/4-14	70	50.0	125.0
		1155.0	1355.0	1	1	570-3C 100 1760 CR	100.0	100.0	1760.0	G 3/4-14	70	50.0	150.0



SilentTools®

CZCMS	CZCWS	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
120	80	795.0	1155.0	1	1	570-3C 120 1900R	120.0	80.0	1900.0	20.0	G 3/4-14	70	50.0	133.7
130	80	865.0	1255.0	1	1	570-3C 130 2000R	130.0	80.0	2000.0	25.0	G 3/4-14	70	50.0	188.0
140	80	935.0	1355.0	1	1	570-3C 140 2200R	140.0	80.0	2200.0	30.0	G 3/4-14	70	50.0	241.0
150	80	1005.0	1455.0	1	1	570-3C 150 2400R	150.0	80.0	2400.0	35.0	G 3/4-14	70	50.0	252.3
160	80	1075.0	1555.0	1	1	570-3C 160 2600R	160.0	80.0	2600.0	40.0	G 3/4-14	70	50.0	339.0
180	80	1215.0	1755.0	1	1	570-3C 180 2800R	180.0	80.0	2800.0	50.0	G 3/4-14	70	50.0	474.0
200	80	1355.0	1955.0	1	1	570-3C 200 3200R	200.0	80.0	3200.0	59.5	G 1"-11	70	50.0	728.0
220	80	1495.0	2155.0	1	1	570-3C 220 3450R	220.0	80.0	3450.0	70.0	G 1"-11	70	50.0	546.0
250	80	1705.0	2455.0	1	1	570-3C 250 4000R	250.0	80.0	4000.0	85.0	G 1"-11	70	50.0	980.1

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

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

Если требуется инструмент с вылетом 16xD, обратитесь к региональному представителю

H36 H5 H2

Принадлежности

Втулки	G2-G5
Упоры для державок системы QS™	G6
Втулки для подвода СОЖ	G7-G8
Coromant Capto®	G9-G14
CoroTurn® SL	G18-G19
Динамометрический ключ и биты	G20

EasyFix™

Втулки для цилиндрических оправок

Преимущества и особенности

- Небольшое время наладки
- Простота в использовании
- Повышенная стойкость инструмента
- Очень высокое качество обработанной поверхности
- Правильная высота и положение режущей кромки относительно центров станка

Высокоточная подача СОЖ

В пазу втулок размещено металлическое уплотнение, что позволяет работать с внутренним подводом СОЖ. Металлическое уплотнение также обеспечивает возможность подачи СОЖ под высоким давлением.

- Силиконовое уплотнение для давления СОЖ до 20 бар (290 psi)
- Металлическое уплотнение для давления СОЖ до 150 бар (2200 psi)

Всегда правильное позиционирование по высоте центров

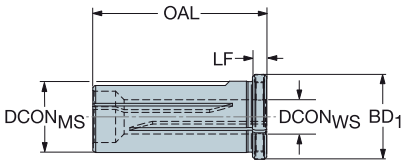
Подпружиненный шариковый фиксатор во втулке и паз на оправке обеспечивают точное положение режущей кромки относительно высоты оси центров станка при каждой наладке инструмента.

RUS

Цилиндрические втулки EasyFix™

ISO 9766

С возможностью внутренней подачи СОЖ под высоким давлением

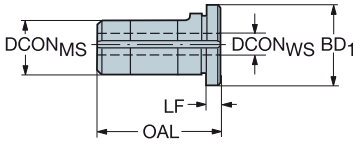


					Размеры, мм							BAR	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD	H	LSC	OAL	LF		
16	5	1	1	**EF-16-05**	16	5	21	14	43.0	48	5	150	0.070
	6	1	1	**EF-16-06**	16	6	21	14	43.0	48	5	150	0.070
	8	1	1	**EF-16-08**	16	8	21	14	43.0	48	5	150	0.067
	10	1	1	**EF-16-10**	16	10	21	14	43.0	48	5	150	0.050
	12	1	1	**EF-16-12**	16	12	21	14	43.0	48	5	150	0.051
20	5	1	1	**EF-20-05**	20	5	25	18	50.0	55	5	150	0.120
	6	1	1	**EF-20-06**	20	6	25	18	50.0	55	5	150	0.118
	8	1	1	**EF-20-08**	20	8	25	18	50.0	55	5	150	0.115
	10	1	1	**EF-20-10**	20	10	25	18	50.0	55	5	150	0.109
	12	1	1	**EF-20-12**	20	12	25	18	50.0	55	5	150	0.099
	16	1	1	**EF-20-16**	20	16	25	18	50.0	55	5	150	0.066
25	5	1	1	**EF-25-05**	25	5	30	23	56.0	61	5	150	0.208
	6	1	1	**EF-25-06**	25	6	30	23	56.0	61	5	150	0.199
	8	1	1	**EF-25-08**	25	8	30	23	56.0	61	5	150	0.200
	10	1	1	**EF-25-10**	25	10	30	23	56.0	61	5	150	0.190
	16	1	1	**EF-25-16**	25	16	30	23	56.0	61	5	150	0.150
	12	1	1	**EF-25-12**	25	12	30	23	80.0	61	5	150	0.178
	20	1	1	**EF-25-20**	25	20	30	23	80.0	61	5	150	0.080
32	5	1	1	**EF-32-05**	32	5	36	30	80.0	65	5	150	0.344
	6	1	1	**EF-32-06**	32	6	36	30	80.0	65	5	150	0.345
	8	1	1	**EF-32-08**	32	8	36	30	80.0	65	5	150	0.340
	10	1	1	**EF-32-10**	32	10	36	30	80.0	65	5	150	0.350
	12	1	1	**EF-32-12**	32	12	36	30	80.0	65	5	150	0.332
	16	1	1	**EF-32-16**	32	16	36	30	80.0	65	5	150	0.299
	20	1	1	**EF-32-20**	32	20	36	30	80.0	65	5	150	0.269
	25	1	1	**EF-32-25**	32	25	36	30	80.0	65	5	150	0.120
40	5	1	1	**EF-40-05**	40	5	44	38	100.0	75	5	150	0.606
	6	1	1	**EF-40-06**	40	6	44	38	100.0	75	5	150	0.604
	8	1	1	**EF-40-08**	40	8	44	38	100.0	75	5	150	0.620
	10	1	1	**EF-40-10**	40	10	44	38	100.0	75	5	150	0.632
	12	1	1	**EF-40-12**	40	12	44	38	100.0	75	5	150	0.629
	16	1	1	**EF-40-16**	40	16	44	38	100.0	75	5	150	0.587
	20	1	1	**EF-40-20**	40	20	44	38	100.0	75	5	150	0.562
	25	1	1	**EF-40-25**	40	25	44	38	100.0	75	5	150	0.461

F20

H36

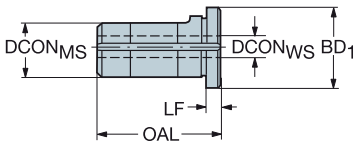
Цилиндрические втулки EasyFix™



					Размеры, мм								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD	H	LSC	OAL	LF	BAR	KG
32	20	1	1	132L-3220085-B	32	20	38	30	80.0	85	5	20	0.326
40	20	1	1	132L-4020105-B	40	20	46	38	100.0	105	5	20	0.758
	25	1	1	132L-4025105-B	40	25	46	38	100.0	105	5	20	0.620
50	20	1	1	132L-5020125-B	50	20	56	47	120.0	125	5	20	1.576
	25	1	1	132L-5025125-B	50	25	56	47	120.0	125	5	20	1.396

Все цилиндрические расточные оправки с диаметром хвостовика 5-25 мм имеют на поверхности позиционирующую канавку для втулок EasyFix.

Цилиндрические втулки

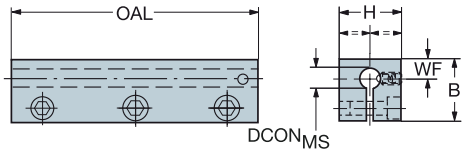


					Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD	LSC	OAL	LF	BAR	KG
40	32	1	1	132L-40-32	40	32	50	123.0	128	5	150	0.430
50	32	1	1	132L-50-32	50	32	60	123.0	128	5	150	1.100
	40	1	1	132L-50-40	50	40	60	155.0	160	5	150	0.840
60	32	1	1	132L-60-32	60	32	70	123.0	128	5	150	1.900
	40	1	1	132L-60-40	60	40	70	155.0	160	5	150	1.900
	50	1	1	132L-60-50	60	50	70	195.0	200	5	150	1.300

Регулируется винтом (без EasyFix)

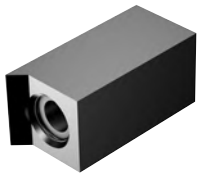
RUS

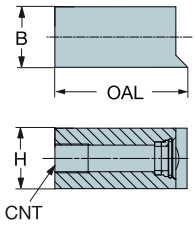
Призматические втулки Easy-Fix



CZC_{MS}	CZC_{WS}	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{WS}$	B	H	LSC	OAL	WF	HF	KG
20 x 20	5	131-2005-B	5	20	20	80.0	80	5.5	10.0	0.232
	6	131-2006-B	6	20	20	80.0	80	6.0	10.0	0.228
	8	131-2008-B	8	20	20	80.0	80	7.0	10.0	0.218
	10	131-2010-B	10	20	20	80.0	80	7.5	10.0	0.201
25 x 25	12	131-2512-B	12	25	25	80.0	80	9.0	12.5	0.328
	16	131-2516-B	16	25	25	80.0	80	10.0	12.5	0.276
32 x 40	20	131-3220-B	20	40	32	100.0	100	12.0	16.0	0.752
	25	131-3225-B	25	40	32	100.0	100	14.5	16.0	0.630

Упоры для державок системы QS™





	Размеры, мм			
Код заказа	OAL	B	H	CNT
QS-2020HP	44.0	20.0	20.0	G1/8"
QS-2525HP	44.0	25.0	25.0	G1/8"

RUS

Узел подвода СОЖ

Высокоточная подача СОЖ

Длина шланга, мм	Прямой штуцер - прямой штуцер			Угловой штуцер "банджо" - прямой штуцер			Угловой штуцер "банджо" - угловой штуцер "банджо"		
	Комплект	Включены в комплект	Кол-во	Комплект	Включены в комплект	Кол-во	Комплект	Включены в комплект	Кол-во
150	**5693 066-011**			**5693 067-011**			**5693 068-011**		
		5693 066-01[1)]	1		5693 067-01[1)]	1		5693 068-01[1)]	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
					5692 063-07	1		5692 063-08	4
					5692 063-08	3			
200	**5693 066-021**			**5693 067-021**			**5693 068-021**		
		5693 066-02[1)]	1		5693 067-02[1)]	1		5693 068-02[1)]	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
					5692 063-07	1		5692 063-08	4
					5692 063-08	3			
250	**5693 066-031**			**5693 067-031**			**5693 068-031**		
		5693 066-03[1)]	1		5693 067-03[1)]	1		5693 068-03[1)]	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
					5692 063-07	1		5692 063-08	4
					5692 063-08	3			
300	**5693 066-041**			**5693 067-041**			**5693 068-041**		
		5693 066-04[1)]	1		5693 067-04[1)]	1		5693 068-04[1)]	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
					5692 063-07	1		5692 063-08	4
					5692 063-08	3			

[1)] Шланг. Не может быть заказан отдельно.

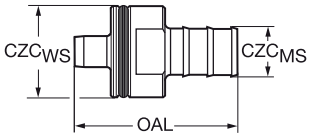
Другие комплектующие могут быть заказаны отдельно. Минимальное количество для заказа - 2 шт.

Комплектующие, при заказе включены в комплект

Заглушка канала СОЖ VDI G1/8"x 0.907	Пробка VDI	G1/8"x 0.907	M10x1.5	M10x1.5	G1/8"x 0.907	G1/4"x 1.337 - G1/8"x 0.907	Шайба (M10)
5692 063-01	5692 063-02	5692 063-03	5692 063-04	5692 063-05	5692 063-06	5692 063-07	5692 063-08

ИНФОРМАЦИЯ: Этот узел подвода СОЖ заменяет шланги CoroTurn HP (и удлинитель 5692 067-01) 5693 065-01, 5693 065-02, 5693 065-03. "Узел подвода СОЖ CoroTurn HP" (5692 070-01) все ещё доступен для заказа с медными или стальными трубками ø 6 мм с принадлежностями (5692 061-01) и (5692 062-01).

Втулки для подвода СОЖ



Для оправки диаметром $DCON_{MS}$	**Код заказа**	Размеры, мм CZC_{MS}	CZC_{WS}	OAL
6	**CS-060-054**	5.4	6.0	25.0
8	**CS-080-066**	6.6	8.0	28.5
10	**CS-100-086**	8.6	10.0	28.5
12	**CS-120-086**	8.6	12.0	38.0
16	**CS-160-137**	13.7	16.0	40.0
20	**CS-200-137**	13.7	20.0	40.0
25	**CS-250-137**	13.7	25.0	44.0

Coromant Capto®

Три системы в одной

Область применения

- Coromant Capto применяется на всех типах станков:
- Токарные обрабатывающие центры — быстросменность и подача СОЖ под высоким давлением
- Многоцелевые станки и обрабатывающие центры — адаптеры для вращающегося инструмента, модульная инструментальная оснастка и быстросменная оснастка
- Соединение Coromant Capto имеет шесть типоразмеров для любой области применения: C3-C10

Преимущества и особенности

- Гибкость за счет широкой модульности
- Высокая стабильность и точность
- Минимальная номенклатура инструмента
- Сокращение времени наладки
- Передача большого крутящего момента
- Высокая прочность на изгиб
- Быстрая и автоматизированная смена инструмента
- Новая технология подачи СОЖ через фиксированные сопла для обеспечения надежности процесса обработки даже при низких давлениях СОЖ
- Внутренняя подача СОЖ под высоким давлением, от станка до режущей кромки
- Сбалансированность и соосность
- Самоцентрирование

Быстросменная оснастка

- Токарные центры
- Токарно-карусельные станки

Инструментальные блоки Coromant Capto для стационарного и приводного инструмента сокращают время наладки и смены инструмента для эффективного использования станка.

Интегрированный шпиндель

- Многоцелевые станки
- Токарно-карусельные станки
- Обрабатывающие центры с возможностью точения

Система Coromant Capto, интегрированная в шпиндель, повышает стабильность и универсальность.

Модульная система

- Обрабатывающие центры
- Многоцелевые станки
- Токарно-карусельные станки

Адаптеры Coromant Capto в комбинации с удлинителями и переходниками на меньший размер соединения позволяют собирать инструменты с различными вылетами и конструкцией независимо от системы крепления станка.

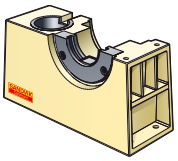
Ассортимент Coromant Capto®

Программа Coromant Capto предлагает адаптеры для станков, инструментальные блоки, держатели, интегрированный режущий инструмент, переходники и патроны.

Приспособление для сборки и разборки оснастки

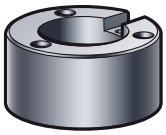
Корпус приспособления
Код заказа:

391.500



Корпус приспособления для втулок
Код заказа:

391.501



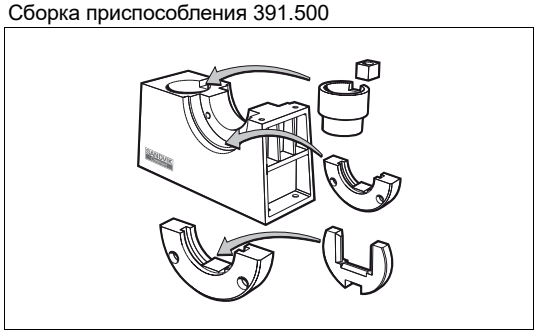
Код заказа	
Втулка	**Тип крепления, размер**
391.540-C3	Coromant Capto, размер C3
391.540-C4	Coromant Capto, размер C4
391.540-C5	Coromant Capto, размер C5
391.540-C6	Coromant Capto, размер C6
391.540-C8	Coromant Capto Размер C8
391.540-C10	Coromant Capto, размер C10
391.540-HA04	HSK 40, форма A/C
391.540-HA05	HSK 50, форма A/C
391.540-HA06	HSK 63, форма A/C
391.540-HA08	HSK 80, форма A/C
391.540-HA10	HSK 100, форма A/C
391.540-30	MAS-BT/CAT/ISO 30
391.540-40	MAS-BT/CAT/ISO 40
391.540-50	MAS-BT/CAT/ISO 50

Код заказа		
Фланец	**Насадка**	**Тип крепления, размер**
391.510-140 50	**391.530-C3**	Coromant Capto, размер C3
391.510-140 50	**391.530-C4**	Coromant Capto, размер C4
391.510-140 50	**391.530-C5**	Coromant Capto, размер C5
391.510-140 50	**391.530-C6**	Coromant Capto, размер C6
391.510-140 50	**391.530-C8**	Coromant Capto Размер C8
	391.530-C10*	Coromant Capto, размер C10
391.510-HA04		HSK 40, форма A
391.510-HA05		HSK 50, форма A
391.510-HA06		HSK 63, форма A
391.510-HA08		HSK 80, форма A
391.510-HA10		HSK 100, форма A
391.510-HA12		HSK 125, форма A
391.510-55 30		MAS-BT 30
391.510-55 40		MAS-BT 40
391.510-55 50		MAS-BT 50
391.510-562-40		BIG-PLUS, MAS-BT 40
391.510-562-50		BIG-PLUS, MAS-BT 50
391.510-140 40		DIN 69871/40, ANSIB 5.50-40. ISO7388/1-40, CAT 40
391.510-140 50		DIN 69871/50, ANSIB 5.50-40. ISO7388/1-50, CAT 50
391.510-540 40		BIG-PLUS DIN69871/1-40, BIG-PLUS 7388/1-40, CAT 40
391.510-540 50		BIG-PLUS DIN69871/1-50, BIG-PLUS 7388/1-50, CAT 50
391.510-00 40		DIN 2080-40/NMTB 40
391.510-00 50		DIN 2080-50/NMTB 50
A391.510-45 40		ANSIB 5.50-2009, CAT-V 40-2009
A391.510-45 50		ANSIB 5.50-2009, CAT-V 50-2009
A391.510-545 40		BIG-PLUS ANSIB 5.50-2009, CAT-V 40-2009
A391.510-545 50		BIG-PLUS ANSIB 5.50-2009, CAT-V 50-2009

Примечание: Ключ поставляется вместе со втулкой.

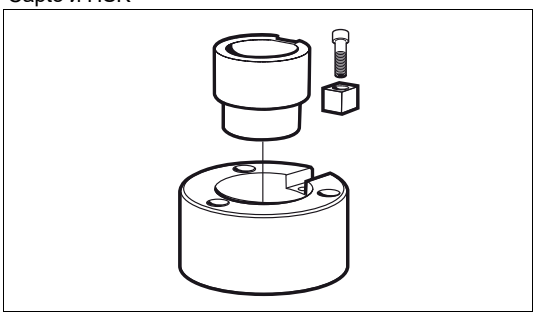
* Комбинированный фланец/скоба

Сборка приспособления 391.500



Выберите фланец, скобу и втулку, соответствующие размеру собираемого инструмента.

Приспособление для сборки оснастки Coromant Capto и HSK



Выберите втулку для закрепления.
Закрепите приспособление при помощи трех винтов (заказываются отдельно).

RUS

Инструментальная тележка для Coromant Capto

Быстросменная инструментальная оснастка

1. Держатель инструментальных панелей
2. Инструментальные панели
3. Литые гнёзда (заказываются отдельно)

Код заказа	В комплект входят:		
CCW-KIT	TC-0	4 шт.	Инструментальные панели
	TCC-2	4 пары	Держатели для инструментальных панелей

Полный комплект для заказа: 1 тележка CCW-KIT + гнезда

Стойка

Код заказа
BS-KIT

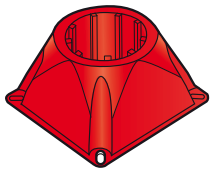
Полный комплект для заказа: 1 стойка BS-KIT + литые гнёзда

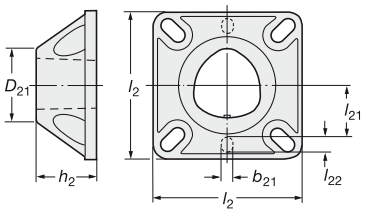
Литые гнёзда - заказываются отдельно

Код заказа	Ширина (B), мм	Max число гнезд на одной панели
C3-IC-1	58	C3 = 9
C4-IC-1	58	C4 = 9
C5-IC-1	65.5	C5 = 8
C6-IC-1	81.5	C6 = 6
C8-IC-1	105	C8 = 5
C10-IC-1	120	C10 = 4

Кассеты с трехгранными коническими базовыми поверхностями

Coromant Capto®

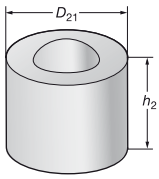




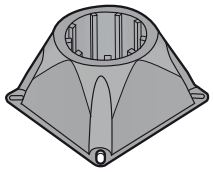
-4000

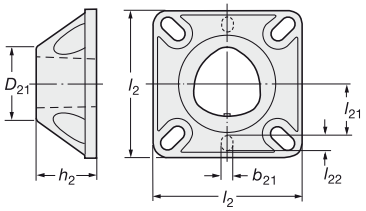
Пластиковая кассета для хранения резцовых головок вне станка (красного цвета)

-6000-B



Алюминиевая заготовка





-5000

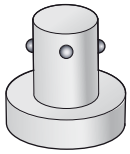
Пластиковая кассета для установки резцовых головок в магазине станка (черного цвета)

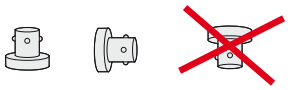
Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм						Все пластиковые кассеты имеют фигурные выборки на основе отверстий с диаметром 17 мм, 20 мм и 25 мм.
			b_{21}	D_{21}	h_2	l_2	l_{21}	
C3	**C3-C-4000**	-	32	26	65	-	-	Прочный пластик красного цвета. Применяется: - без зажимного элемента (рабочая часть вертикально вверх!) - с PL-01 для горизонтального и вертикального расположения инструмента рабочей частью вверх.
C4	**C4-C-4000**	6	50	39	74	26	8	
C5	**C5-C-4000**	6	50	39	74	26	8	
C6	**C6-C-4000**	8	80	63	116	41	10	
C8	**C8-C-4000**	8	80	63	116	41	10	
C4	**C4-C-5000**	6	50	39	74	26	8	Высокопрочный пластик черного цвета. Для установки инструмента в магазине станка с механическим зажимным элементом AL-01.
C5	**C5-C-5000**	6	50	39	74	26	8	
C6	**C6-C-5000**	8	80	63	116	41	10	
C8	**C8-C-5000**	8	80	63	116	41	10	
C10	**C10-C-5000**	8	100	80	150	60	68	
C6	**C6-C-6000-B**	-	120	63	-	-	-	Алюминиевая заготовка для изготовления кассет. Используется с элементом AL-01.
C8	**C8-C-6000-B**		120	63	-	-	-	
C10	**C10-C-6000-B**		138	80	-	-	-	

RUS

Зажимной элемент для кассет

-PL

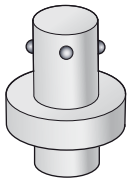


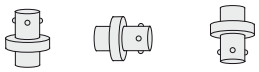


Подпружиненный зажимной элемент

Для горизонтального и вертикального (только рабочей частью вверх!) расположения инструмента.

-AL





Механический зажимной элемент

Для любого расположения инструмента под углом, в т.ч. горизонтального и вертикального, с рабочей частью как вверху, так и внизу.

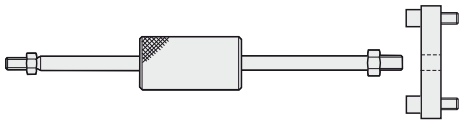
CZC	**Код заказа**	Тяговое усилие, Н	
C4	**C4-PL-01**	55	Подпружиненный зажимной элемент. Можно устанавливать в любые кассеты типа 4000.
C5	**C5-PL-01**	120	
C6	**C6-PL-01**	150	
C8	**C8-PL-01**	240	

CZC	**Код заказа**	Рекоменд. max вес инстр. кг	
C4	**C4-AL-01**	40	Механический зажимной элемент. Можно устанавливать в любые кассеты типа 5000/6000.
C5	**C5-AL-01**	60	
C6	**C6-AL-01**	75	
C8	**C8-AL-01**	110	
C10	**C10-AL-01**	150	

CZC	**Код заказа**	Рекоменд. max вес инстр. кг	
C6	**C6-AL-02**	75	Механический зажимной элемент. Можно устанавливать в любые кассеты типа 5000/6000.
C8	**C8-AL-02**	110	

Сборочный элемент

Устройство для удаления базовой втулки из базового держателя с ручным и автоматическим закреплением резцовых головок



Извлечение инструмента **Инструмент для извлечения базовой втулки**

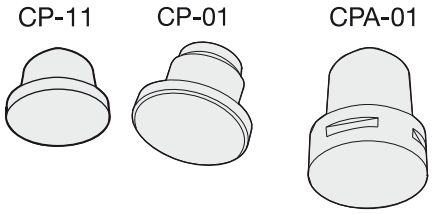
CZC	Код заказа
C3	CC-ET-01
C4	CC-ET-01
C5	CC-ET-02
C6	CC-ET-02
C8	CC-ET-02

Внимание: Инструмент для извлечения заказывается отдельно.

Инструмент для извлечения базовой втулки из инструментальных блоков, может использоваться совместно с CC-ET-01/02

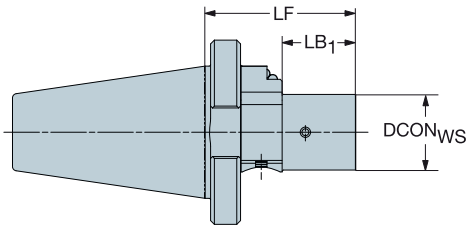
CZC	Код заказа	Комплектующие	
		Центральный зажимной болт	Винт периферийный
C3	C3-WDT-01M	3214 030-463	5512 040-03
C4	C4-WDT-02	3214 030-464	5512 040-04
C5	C5-WDT-02	3214 030-516	5512 040-05
C6	C6-WDT-02	3214 030-516	5512 040-06
C8	C8-WDT-02	3214 030-516	3212 010-511

Заглушки



CZC	Код заказа		
	Ручной зажим	Автоматический зажим	Тип 3000
C3	C3-CP-01	-	C3-CP-11
C4	C4-CP-01	C4-CPA-01	C4-CP-11
C5	C5-CP-01	C5-CPA-01	C5-CP-11
C6	C6-CP-01	C6-CPA-01	-
C8	C8-CP-01	C8-CPA-01	-
C10	-	C10-CPA-01	-

Адаптер для предварительной настройки



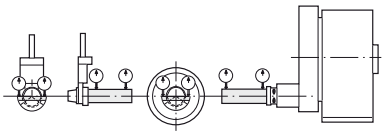
CZC_{MS}	CZC_{WS}	Код заказа	Размеры, мм					
			$DCON_{WS}$	LF	LB_1	BD_1	BD_2	KG
50.0	C3	C3-PMU-I50	32	75.0	36.0	32.0	97.5	3.02
	C4	C4-PMU-I50	40	80.0	39.0	40.0	97.5	3.21
	C5	C5-PMU-I50	50	90.0	45.0	50.0	97.5	3.60
	C6	C6-PMU-I50	63	107.0	56.0	63.0	97.5	4.42
	C8	C8-PMU-I50	80	127.0	60.0	80.0	97.5	5.80

Сборочный элемент

Эталонные оправки

Проверка положения захвата

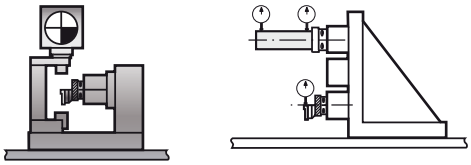
Ориентация шпинделя



Высокая точность, обеспечиваемая соединением Coromant Capto, теряет всякий смысл, если не выдержано относительное положение основных поверхностей станка и оснастки, влияющих на точность технологического процесса в целом.

Поэтому Coromant предлагает эталонные оправки, позволяющие выверить необходимые параметры, наиболее важными из которых являются следующие:

Проверка параллельности оси базовой поверхности



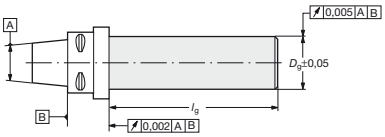
- Положение оси держателя
- Ориентация шпинделя
- Положение захвата инструмента
- Высота по линии центров и положение режущей кромки (размеры f1 и l1). Используйте приспособление для настройки с индикатором.
- Крепежное приспособление

Предварительная установка инструмента

Проверка положения базовых поверхностей под инструмент в магазине станка

Осевая эталонная оправка

Эталоны MAS-11



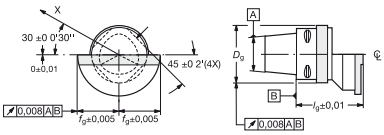
Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм D_g	l_g
C3	C3-MAS-11	25	160
C4	C4-MAS-11	25	160
C5	C5-MAS-11	32	210
C6	C6-MAS-11	40	315
C8	C8-MAS-11	40	315
C10	C10-MAS-11	60	420

Комбинированная эталонная оправка

Эталоны MAS-01

Трёхгранник

Канавки под захваты



Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм f_g	l_g	D_g
C3	C3-MAS-01	22	40	34
C4	C4-MAS-01	27	50	42
C5	C5-MAS-01	35	60	52
C6	C6-MAS-01	45	65	65
C8	C8-MAS-01	55	80	82
C10	C10-MAS-01	65	100	102

Комбинированная эталонная оправка

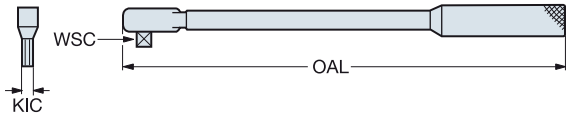
Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм l_g	D_g
C4	C4-MAS-25 140	140	25
C5	C5-MAS-32 145	145	32
C6	C6-MAS-40 180	180	40
C8	C8-MAS-40 240	240	40

Динамометрические ключи

Coromant Capto®

B

Динамометрический ключ для инструментальных блоков

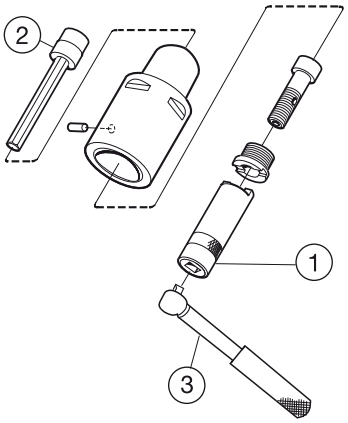


C

	Динамометрический ключ				Бита для ключа			
		Размеры, мм			Стационарный блок		Приводной блок	
CZC	Код заказа	Момент, Нм	WSC	OAL	Код заказа	KIC	Код заказа	KIC
C3	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-14	8	5680 035-17	5
C4	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-06	10	5680 035-14	8
C5	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-07	12	5680 035-06	10
C6	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-07	12	5680 035-07	12
C8	C-TK-02	40-200	1/2"	520	5680 035-07	12		
C10	C-TK-03	60-300	1/2"	620	5680 035-10	17		

Динамометрический ключ для модульных сборок, закрепление центральным болтом

D



E

	3. Динамометрический ключ	Размеры, мм			2. Удлинитель ключа		1. Ключ для гайки
CZC	Код заказа	Момент, Нм	WSC	OAL	Код заказа	KIC	Код заказа
C3	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-05	8	5680 065-13
C4	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-05	8	5680 065-10
C5	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-01	10	5680 065-11
C6	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-02	14	5680 065-12
C8	C-TK-02	40-200	1/2"	440	5680 015-02	14	5680 065-12
C10	C-TK-04	80-400	3/4"	683	5680 015-06	17	5680 065-14

F

Откалиброван в соответствии с ISO 6789 с погрешностью до 4%.

G

H

RUS

Динамометрические ключи

Рекомендации по величине момента затяжки

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Базовые держатели NC2000 и NC3000 для ручного закрепления

CZC	Крутящий момент Нм
C3	35
C4	50
C5	70

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную и держатели для приводного инструмента с эксцентриком

CZC	Крутящий момент Нм
C3	35
C4	50
C5	70
C6	90
C8	130
C10	285

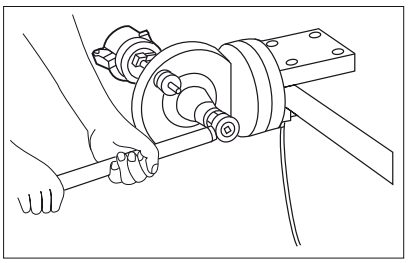
Рекомендуемая величина давления для Coromant Capto® :

Базовые держатели с гидромеханическим закреплением резцовых головок, тип 5000

CZC	**Закрепление** Давление, бар	**Разжим** Давление, бар
C4	100	100
C5	80	80
C6	80	80
C8	80	80
C10	80	80

Рекомендуемый расход масла для всех размеров: 6 л/мин

Базовые держатели Coromant Capto®



Закрепление центральным болтом

CZC	Крутящий момент Нм
C3	45
C4	55
C5	95
C6	170
C8	170
C10	380

Приспособление для настройки положения режущей кромки

B

Новое приспособление предназначено для установки положения режущей кромки расточных оправок CoroTurn® SL с цилиндрическим хвостовиком относительно высоты центров станка.

C

Как правильно использовать это приспособление:

- Приложить приспособление для настройки к рифленому торцу цилиндрической расточной оправки
- Установить расточную оправку в правильное положение
- Когда пузырек воздуха находится по центру, оправка выставлена и готова к работе

D

Простое в использовании приспособление обеспечивает быструю и легкую настройку расточных оправок диаметром более 25 мм (.984"). Его также можно применять для многоцелевых станков.

Код заказа: SL-CHS-01

E

Прикрепите приспособление к рифленому торцу

Поворачивайте оправку до установки в правильное положение

Когда пузырек воздуха занимает правильное положение - оправка выставлена.

F

Заглушка

Принадлежности (заказываются отдельно)

CZC_{WS}	Код заказа
25	SL25-CP
32	SL32-CP
40	SL40-CP

G

H

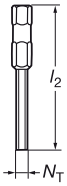
RUS

Принадлежности

Момент затяжки для CoroTurn® SL

Размер	Бита для ключа	Размер ключа	Динамометрический ключ	Момент затяжки, Нм
16	**5680 111-01**	3/32"	**5680 105-02**	2.0
20	**5680 111-01**	7/64"	**5680 105-02**	2.8
25	**5680 110-01**	3 мм	**5680 105-05**	3.7
32	**5680 110-01**	4 мм	**5680 105-06**	8.8
40	**5680 110-01**	5 мм	**5680 099-01**	17
70	**5680 035-11**	6 мм	**C-TK-01M**	30

Шестигранные биты



Бита для ключа	OAL		Метрический комплект N_T	Дюймовый комплект N_T
	мм	Дюйм	мм	**дюйм**
5680 110-01	50	1.969	1.5, 2.0, 2.5, 3.0, 4.0, 5.0, 6.0	
5680 111-01	50	1.969		1/16”, 5/64”, 3/32”, 7/64”, 1/8”, 9/64”, 5/32”, 3/16”, 7/32”, 1/4”

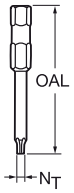
Принадлежности

Информация

Для достижения наилучшей работоспособности нашего инструмента, особенно при выполнении операций отрезки и обработки канавок, необходимо обеспечить правильный момент затяжки режущих пластин.
Ассортимент Sandvik Coromant включает в себя четыре динамометрических ключа метрического исполнения с битами для различных размеров Torx Plus.

5680 105-01
5680 105-02
5680 105-03
5680 105-04

5680 105-05
5680 105-06
5680 105-07
5680 105-08



Динамометрический ключ	Крутящий момент Нм	Исполнение
5680 105-01	0.3 - 1.2	Прямой
5680 105-02	1.2 - 3.0	Прямой
5680 105-05	3.0 - 6.0	Угловая
5680 105-06	4.0 - 8.8	Угловая

Бита для ключа	OAL мм	N_T Torx Plus
5680 084-01	50	8IP
5680 084-02	50	15IP
5680 084-03	89	15IP
5680 084-04	50	7IP
5680 084-05	50	9IP
5680 084-06	50	10IP
5680 084-07	50	20IP
5680 084-08	89	20IP
5680 084-09	89	25IP
5680 084-10	89	30IP
5680 084-11	50	6IP
5680 084-12	80	27IP
5680 084-13	35	50IP

Бита для ключа	OAL мм	N_T Torx Plus
5680 084-14	50	30IP
5680 084-15	25	15IP
5680 084-16	25	30IP
5680 084-17	25	6IP
5680 084-18	25	7IP
5680 084-19	25	8IP
5680 084-20	25	9IP
5680 084-21	25	10IP
5680 084-22	25	20IP
5680 084-23	25	25IP
5680 083-01	25	HEX3
5680 083-04	50	HEX2,5

Общая информация

CoroTurn® SL

Модульная система адаптеров со сменными резцовыми головками

B C D E F G H

Область применения

- Для внутреннего и наружного точения, обработки канавок и резьбонарезания
- Резцовые головки отлично работают в сочетании с антивибрационными расточными оправками Silent Tools™ на операциях, где необходим длинный вылет инструмента или при склонности к вибрациям
- Для обработки всех групп материалов

Преимущества и особенности

- Оригинальное соединение Serration Lock (SL) (с рифленой поверхностью) обладает чрезвычайной жесткостью и позволяет создавать большое число комбинаций инструмента при небольшой номенклатуре адаптеров и резцовых головок
- Доступны адаптеры для внутренней и наружной обработки
- Сопла на резцовых головках направляют СОЖ точно в зону резания, обеспечивая хорошее стружкодробление и повышенную стойкость инструмента
- Износу подвергаются, в основном, сменные резцовые головки, что продлевает срок службы адаптера
- Быстрая смена инструмента с Coromant Capto®
- Адаптеры с внутренним подводом СОЖ для эффективной подачи СОЖ

CoroTurn ® SL включает четыре различные системы:

1. Резцовые головки, державки и адаптеры

2. CoroTurn® SL70 для профильной обработки и обработки карманов

3. Быстросменные инструменты для растачивания отверстий большого диаметра

4. Быстросменные инструменты для растачивания отверстий малого диаметра

F2

SANDVIK Coromant

Сверхтвёрдые режущие материалы

Пластины без задних углов и с задними углами

Кубический нитрид бора (CBN)

Уникальная линейка сплавов CBN для точения материалов высокой твёрдости (HPT), обеспечивающая эффективную обработку в заданной области применения.

T-Max® P
CoroTurn® 107
CoroTurn® TR

Керамика

Линейка керамических сплавов включает в себя решения для обработки чугуна, жаропрочных сплавов и материалов высокой твёрдости.

T-Max®

Поликристаллический искусственный алмаз (PCD)

Эффективен при обработке цветных металлов.

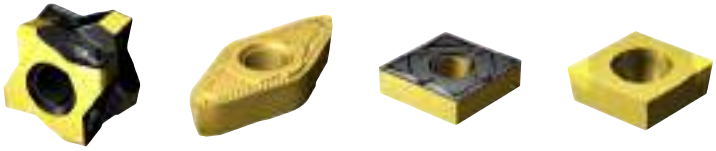
CoroTurn® 107
T-Max®

Wiper

Режущие пластины для повышения производительности

B

Для увеличения подачи без снижения качества обработанной поверхности



Wiper

Конструкция радиуса при вершине пластин Wiper позволяет выполнять обработку с высокими подачами без ухудшения качества обработанной поверхности и стружкодробления.

C

- Увеличенная вдвое подача — Такая же шероховатость обработанной поверхности
- Та же подача — Шероховатость обработанной поверхности вдвое лучше

D

iLock™

Предотвращение смещений режущей пластины — улучшение характеристик обработки

E

Область применения

- Высокая размерная точность
- Высокая стойкость инструмента
- Хороший контроль над стружкодроблением

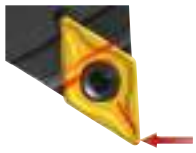
F

Инструменты с креплением iLock имеют направляющие или рифления на державке и соответствующие пазы на режущей пластине для жесткой фиксации последних. Это предотвращает воздействие сил резания на положение режущей кромки.

iLock®
ingenious locking interface

Силы резания вызывают микроперемещения режущей пластины в гнезде державки.

G



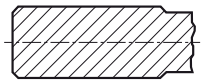
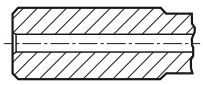
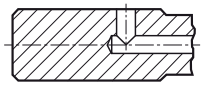
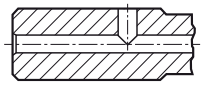
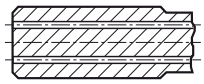
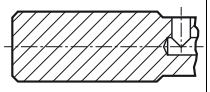
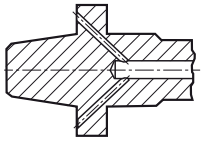
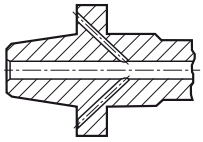
Благодаря Т-образным направляющим на посадочной поверхности державок CoroTurn TR режущая пластина остается зафиксированной в заданном положении.

H

RUS

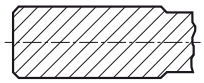
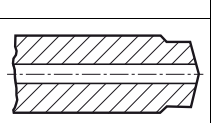
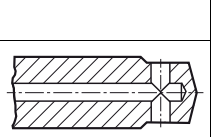
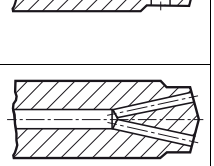
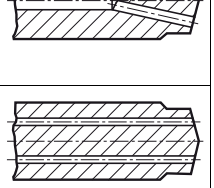
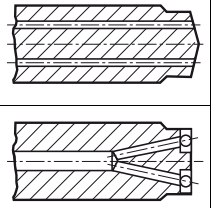
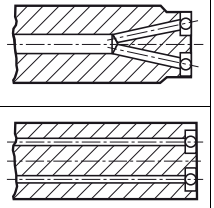
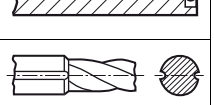
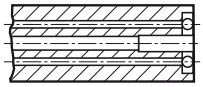
CNSC

Тип подвода СОЖ к инструменту

Код	Описание	Изображение
0	Без подвода СОЖ	
1	Подвод СОЖ через центр	
2	Радиальный подвод СОЖ	
3	Подвод СОЖ через центр и радиальный подвод	
4	Осевой подвод СОЖ на концентрической окружности	
5	Радиальный подвод СОЖ перед адаптером	
6	Подвод СОЖ через фланец	
7	Подвод СОЖ через фланец и через центр	
8	Подвод СОЖ через пазы на хвостовике	

CXSC

Тип подвода СОЖ к зоне резания

Код	Описание	Изображение
0	Без подвода СОЖ	
1	Подвод СОЖ через центр	
2	Радиальный подвод СОЖ	
3	Подвод СОЖ под наклоном	
4	Осевой подвод СОЖ на концентрической окружности	
5	Подвод СОЖ под наклоном с регулируемыми соплами	
6	Осевой подвод СОЖ не через центр с регулируемыми соплами	
7	Подвод СОЖ через пазы на хвостовике	
8	Подвод СОЖ через центр или не через центр с регулируемыми соплами	

Высокоточная подача СОЖ
Державки с соплами для высокоточной подачи СОЖ

Для улучшения контроля над стружкодроблением, повышения надежности процесса обработки и увеличения стойкости инструмента

Предназначены для давления СОЖ до 275 бар

Предварительно настроенные и фиксированные сопла Sandvik Coromant создают параллельные ламинарные струи СОЖ, направляя их с высокой скоростью точно в зону резания. Точность и характер этих струй отличают эту систему от прочих, обеспечивая более оптимальный контроль над стружкодроблением и высокую надёжность процесса. Положительный эффект проявляется уже при низком давлении СОЖ, но чем выше давление, тем легче поддаются резанию более труднообрабатываемые материалы.

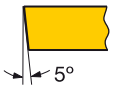
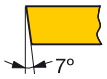
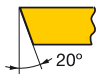
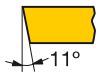
Пластины для общего точения

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

1 Форма пластины

C		D	
K		R	
S		T	
V		W	

2 Задний угол

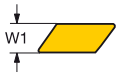
B		C	
E		N	
P		O	Другое значение

3 Допуски

Класс	S	IC / W1
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 – ±0.15[1]
U	±0.13	±0.08 – ±0.25[1]
E	±0.025	±0.025

[1] Зависит от размера IC. См. ниже.

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



Для пластин с задними углами значение iC дано для плоскости, проходящей через режущие кромки. Соответствует острой режущей кромке, тип F. (Пункт 8).

4 Тип пластины

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

5 Размер пластины

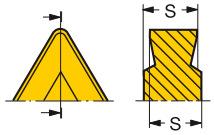
C	D	R	S	T	V	W
06 09 12 16 19 25	06 07 11 13 15	05 08 09 10 12 15 16 19 20 25 31 32	09 12 15 19 25	05 06 11 16 22 27 33	11 13 16 22	02 04 06 08

SANDVIK Coromant

RUS

Пластины для общего точения

6 Толщина пластины, S мм



01	S = 1.59
T1	S = 1.98
02	S = 2.38
03	S= 3.18
T3	S = 3.97
04	S = 4.76
05	S = 5.56
06	S = 6.35
07	S = 7.94
09	S = 9.52
10	S = 10.00
12	S = 12.00

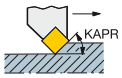
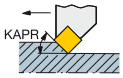
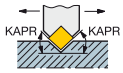
7 Радиус при вершине, RE, мм

00* = 0
01 = 0.1
02 = 0.2
04 = 0.4
05 = 0.5
08 = 0.8
10 = 1.0
12 = 1.2
15 = 1.5
16 = 1.6
24 = 2.4
32 = 3.2

8 Тип режущей кромки

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

9 Исполнение инструмента

R			Подача
L	Подача		
N	Подача		Подача

12 Обозначение изготовителя

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

- WF = Wiper чистовая геометрия
- WMX = Wiper, получистовая обработка
- PF = ISO P для чистовой обработки
- PR = ISO P для черновой обработки
- HGR = Стружколом для удаления упрочнённого слоя

7 * Код для круглых пластин

Код 00 или M0 в поле 7 используется для круглых пластин метрического исполнения. M0 означает, что диаметр режущей пластины имеет метрическ размер, выраженный целым числом.
В дюймовом коде для круглых пластин поле 7 не используется, остается пустым.

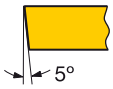
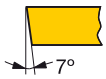
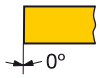
Пластины из сверхтвёрдых режущих материалов

C	N	G	A	12	04	08	T	010	20	R	A	WG
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

1 Форма пластины

C		D	
K		R	
S		T	
V		W	

2 Задний угол

B		C	
E		N	
P		O	Другое значение

3 Допуски

Класс	S	IC / W1
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 – ±0.15[1]
U	±0.13	±0.08 – ±0.25[1]
E	±0.025	±0.025

[1] Зависит от размера IC. См. ниже.

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

Для пластин с задними углами значение iC дано для плоскости, проходящей через режущие кромки. Соответствует острой режущей кромке, тип F. (Пункт 8).

4 Тип пластины

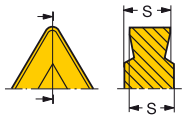
A		Q	
G		R	
M		T	
N		W	
P		X	Спец. конструк-ция

5 Размер пластины

C	D	R	S	T	V	W
06 09 12 16 19 25	06 07 11 15	05 08 09 10 12 15 16 19 20 25 31 32	09 12 15 19 25	05 06 11 16 22 27 33	11 16 22	06 08

RUS

6 Толщина пластины, S мм



01	s =	1.59
T1	s =	1.98
02	s =	2.38
03	s =	3.18
T3	s =	3.97
04	s =	4.76
05	s =	5.56
06	s =	6.35
07	s =	7.94
09	s =	9.52
10	s =	10.00
12	s =	12.00

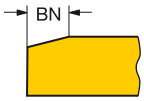
7 Радиус при вершине, RE, мм

00* = 0
01 = 0.1
02 = 0.2
04 = 0.4
05 = 0.5
08 = 0.8
10 = 1.0
12 = 1.2
15 = 1.5
16 = 1.6
24 = 2.4
32 = 3.2

8 Тип режущей кромки

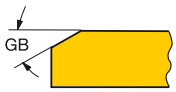
F		Острая кромка
E (A)		Округленная режущая кромка A (дюйм.) E (метрич.)
T		Кромка с отрица-тельной фаской
K		Кромка с двойной отрицательной фаской
S		Округленная кромка с отрицательной фаской

9 Ширина фаски



ISO мм
010 BN = 0.10
015 BN = 0.15
020 BN = 0.20
025 BN = 0.25
070 BN = 0.70
150 BN = 1.50
200 BN = 2.00

10 Угол фаски, градус



15 GB = 15°
20 GB = 20°
25 GB = 25°
30 GB = 30°
35 GB = 35°

11 Исполнение пластин

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

R	Правое исполнение
L	Левое исполнение

12 Тип пластины (CBN)

Для различных условий обработки используются пластины из кубического нитрида бора (CBN) или поликристаллического алмаза (PCD). Sandvik Coromant использует в обозначении дополнительный символ, дающий возможность сразу определить вариант исполнения.

A	Многовершинная пластина с цельной вставкой из CBN - Двухсторонняя - Режущая вставка из CBN на всю толщину пластины
B	Многовершинная пластина с цельной вставкой из CBN - Двухсторонняя - Вставки из CBN впаяны во все режущие кромки с двух сторон
E	Одновершинная пластина с режущей вставкой из CBN - Используется одна режущая кромка - Вставка из CBN впаяна в одну из режущих кромок
F	Многовершинная пластина с режущими вставками из CBN - Односторонняя - Вставки из CBN впаяны во все режущие кромки
D	Пластина с передней поверхностью, полностью выполненной из CBN - Односторонняя - CBN покрывает всю площадь передней поверхности
M	CBN, цельные пластины - Двухсторонняя - Цельная пластина из CBN

13 Геометрия

HGR	Стружколом для удаления упрочнённого слоя
WG	Геометрия Wiper для общей обработки Позволяет осуществлять твердое точение с высокой подачей Подходит для чистовой обработки серого чугуна
WH	Геометрия Wiper, оптимизированная для твердого точения Низкие силы резания обеспечивают превосходное качество обработанной поверхности Максимальная производительность при чистовом твердом точении с высокой подачей
XA/XB	Можно использовать с более высокой подачей, чем геометрии Wiper Обеспечивает высокое качество поверхности

7 * Код для круглых пластин

Код 00 или M0 в поле 7 используется для круглых пластин метрического исполнения. M0 означает, что диаметр режущей пластины имеет метрическ размер, выраженный целым числом.
В дюймовом коде для круглых пластин поле 7 не используется, остается пустым.

Призматические державки и резцовые головки Coromant Capto®

Резцовые головки

C3	–	D	C	L	N	R	22	040	–	09	–	
1		2	3	4	5	6	9	10		11		12

Державки, метрическое исполнение

D	C	L	N	R	25	25	M	12	–	2
2	3	4	5	6	7	8	10	11		13

1 Размер соединения, мм

C = Coromant Capto®
DCON = Размер соединения

CZC_{MS}	DCON
C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

Coromant Capto®

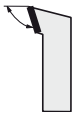
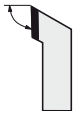
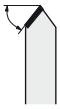
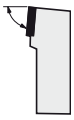
2 Система крепления

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

3 Форма пластины

C	D
K	R
S	T
V	W

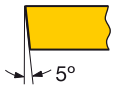
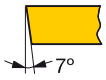
4 Тип державки, главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

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

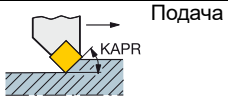
SANDVIK Coromant

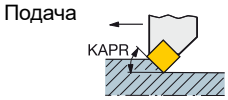
RUS

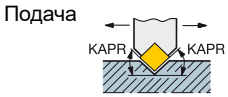
5 Задний угол

B		C	
D		E	
N		P	
O Другое значение			

6 Исполнение инструмента

R 

L 

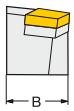
N 

7 и 8 Размер державки (B = ширина и H = высота)

7 Высота хвостовика

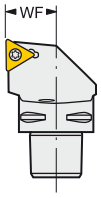
* Перед однозначной величиной ставится 0, например, если H = 8 мм, то ставится 08

8 Ширина хвостовика



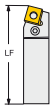
* Перед однозначной величиной ставится 0, например, если B = 8 мм, то ставится 08

9 Длина инструмента Coromant Capto®



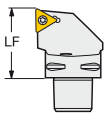
Размер WF в мм (2 цифры)

10 Длина державки



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

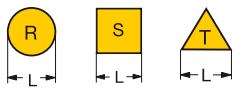
10 Длина Coromant Capto®



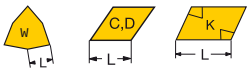
Размер LF в мм (3 цифры)

11 Размер пластины

Длина режущей кромки



Длина режущей кромки выражается в мм.



Целое число (не округляется)

12 Обозначение изготовителя

К коду ISO изготовитель может добавить через тире максимум 3 дополнительные буквы. Например, -W при закреплении клином.

13 Система крепления для пластин из керамики

-2 =державка CoroTurn® RC для пластин с отверстием

-4 = державка CoroTurn® RC для пластин без отверстия

A B C D E F G H

Расточные оправки

Расточные оправки
Coromant Capto®

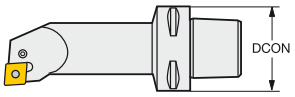
C3	–	S	C	L	C	R	–	11065	–	09	
1		5	6	7	8	9		13		10	11

Расточные оправки

S	40	V	–	S	C	L	C	R	12		–	ID
2	3	4		5	6	7	8	9	10	11		12

1 Размер соединения

C = Coromant Capto®
DCON = Размер соединения



CZC_{MS}	DCON
C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

2 Тип оправки

A = Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ

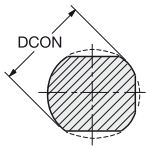
E = Твердосплавная оправка

F = Антивибрационная твердосплавная оправка

S = Стальная оправка без внутреннего подвода СОЖ

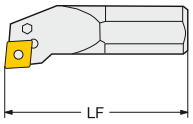
3 Диам. оправки, мм

03
04
05
06
08
10
12
16
20
24
28
32
36
40



4 Длина инструмента, LF, мм

Расточные оправки



F =	80	S =	250
H =	100	T =	300
K =	125	U =	350
M =	150	V =	400
P =	170	W =	450
Q =	180	Y =	500
R =	200	X =	Специальный

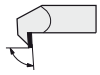
5 Система крепления

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

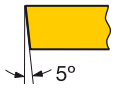
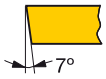
6 Форма пластины

C		D	
K		R	
S		T	
V		W	

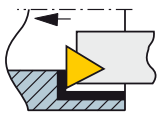
7 Тип державки, главный угол в плане, метрич. (дюйм.)

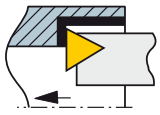
F 91° (-1°)		J 93° (-3°)	
K 75° (15°)		L 95° (-5°)	
P 117.5° (-27.5°)		Q 107.5° (-17.5°)	
U 93° (-3°)		U-X 93° (-3°)	

8 Задний угол на главной режущей кромке

B		C	
D		E	
N		O	Другое значение
P			

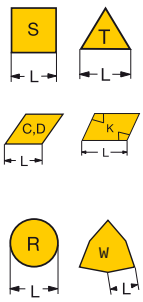
9 Исполнение инструмента

R 

L 

10 Длина режущей кромки

Метрическое



11 Обозначение изготовителя

К коду ISO изготовитель может добавить через тире максимум 3 дополнительные буквы. Например:

C = Внутренний подвод СОЖ

D = Увеличенный размер WF, + 1,0 мм (0,04")

E = Увеличенный размер WF, + 2,0 мм (0,08")

F = Увеличенный размер WF, + 3 мм (0,12")

G = Измененные размеры

L = Увеличенный размер LF

R = Цилиндрический хвостовик

W = Клин-прихват

X = Обратное растачивание

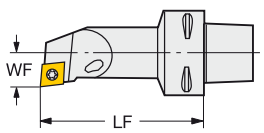
B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

12 Система крепления Керамика

ID = Прижим сверху через планку

13 Размеры резцовой головки Coromant Capto, мм

WF x LF



Пример
C4-SCLCR 11065-09
WF = 11 мм (2 знака)
LF = 065 мм (3 знака)

CoroTurn® Prime

Система обозначения пластин

CP	–	A	11	08	–	M5	W	4325
1		2	3	4		5	6	7

1 Семейство CoroTurn Prime
CP

2 Тип пластины
A = Вариант для легкой обработки и профильной обработки
B = Вариант для черновой обработки

3 Размер пластины, IC
11 = 11 мм

4 Радиус при вершине
04 = 0,4 мм
08 = 0,8 мм

5 Геометрия пластины
L5 = Чистовая
M5 = Получистовая

6 W = Wiper (при наличии)
W

7 Сплав
4325

Система обозначения державок

Coromant Capto®

C4	–	CP	–	30	A	R	–	WF	LFx	–	11	C
1		2		3	4	5		6	7		8	9

Державка QS™

QS	–	CP	–	25	B	R	–	2020	–		11	B
1		2		3	4	5		6		7	8	9

1 Тип соединения (и размер для Coromant Capto)
C4 = Capto, размер 4
QS = QS

2 Семейство продукции

3 Угол в плане
25 = 25 градусов, KAPR
30 = 30 градусов, KAPR

4 Тип пластины
A = Вариант для легкой обработки и профильной обработки
B = Вариант для черновой обработки

5 Положение режущей кромки
R = Правое исполнение
L = Левое исполнение

6 Размер державки
2020 = размер державки HxB мм

6 Размер WF Capto
WF = Для размеров Capto WF (2 знака)

7 Размер LFx Capto
LFx = Для размеров LF Capto (3 знака)

8 Размер пластины, IC
11 = 11 мм

9 Тип подвода СОЖ
A = Высокоточный подвод СОЖ (верхний)
B = Высокоточный подвод СОЖ (нижний)
C = Высокоточный подвод СОЖ (верхний и нижний)
Нет буквы = Без СОЖ

RUS

CoroTurn® 300

Система обозначения пластин

3	–	80	–	10	11	08	–	8	–	L4
1		2		3	4	5		6		7

1 Семейство продукции CoroTurn 300

3

2 Угол при вершине пластины

80 градусов

3 Ширина пластины

10 = 10 мм

4 Высота пластины

11 = 11 мм

5 Радиус при вершине, RE

04 = 0,4 мм
08 = 0,8 мм
12 = 1,2 мм

6 Количество кромок

8

7 Геометрия пластины

L4 = Чистовая
M5 = Получистовая
M5W = Получистовая зачистная (Wiper)

Система обозначения державок

Coromant Capto®

C4	–	3	–	80	–	L	R	27	050	–	10	C
1		2		3		4	5	6	7		9	10

Державка QS™

QS	–	3	–	80	–	L	R	20	20	34	–	10	C
1		2		3		4	5	6	7	8		9	10

1 Тип соединения (и размер для Coromant Capto)

C4 = Capto, размер 4
QS = QS

2 Семейство продукции

3

3 Угол при вершине пластины

80 градусов

4 Угол в плане

L = 95 градусов

5 Положение режущей кромки

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

6 Высота державки

20 = 20 мм

6 Размер WF Capto

WF = Для размера WF Capto (2 знака, напр. 27)

7 Ширина державки

20 = 20 мм

7 Размер LF Capto

LF = Для размера LF Capto (3 знака, напр. 050)

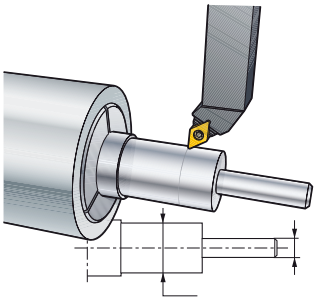
8 Функциональная длина в мм

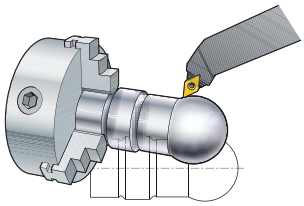
9 Ширина пластины в мм

10 Тип подвода СОЖ

A = Высокоточный подвод СОЖ (верхний)
B = Высокоточный подвод СОЖ (нижний)
C = Высокоточный подвод СОЖ (верхний и нижний)
Нет буквы = Без СОЖ

CoroTurn® TR





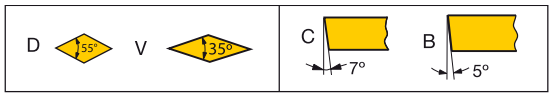
Профильная обработка предъявляет жесткие требования к надежности крепления пластины в державке. Смещение вершины из-за переменных разнонаправленных сил резания может привести к ухудшению качества обработанной поверхности при получистовой и чистовой обработке.
Система CoroTurn TR основана на уникальной конструкции крепления пластины винтом на направляющий выступ, обеспечивающей надежность и точность позиционирования пластины. Новая система крепления повышает производительность и качество профильной обработки пластинами с острым углом при вершине V (35°) и D (55°) .

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

Система обозначения пластин

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

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



1 Семейство CoroTurn TR

2 Форма пластины
D=55˚ , V=35˚

3 Задний угол пластины
C=7˚ , B=5˚

4 Размер пластины
Длина режущей кромки 13 мм

5 Радиус при вершине, RE
04 = 0,4 мм
08 = 0,8 мм
12 = 1,2 мм

6 Геометрия пластины
F = Чистовая обработка
M = Получистовая обработка

Система обозначения державок

Метрическое исполнение

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

Coromant Capto®

TR	-	C4	-	D	13	J	C	R	-	27	050
1		10		2	3	4	5	6		11	12

2 Форма пластины
D=55˚ , V=35˚

3 Размер пластины

4 Главный угол в плане
J=93˚, N=63˚

5 Задний угол пластины
C=7˚ , B=5˚

6 Исполнение
R = Правое исполнение
L = Левое исполнение
N = Нейтральное исполнение

7 Высота хвостовика, H,мм

8 Ширина хвостовика, B, мм

9 Длина державки, LF, мм
K = 125 мм
M = 150 мм
P = 170 мм

10 Размер соединения Coromant Capto

11 Coromant Capto , размер WF мм

12 Coromant Capto, длина, мм

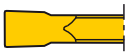
RUS

Пластины CoroCut® 1-2-3

N	123	H	2	–	0400	–	00	04	–	TF
1	2	3	4		5		6	7		8

1 Исполнение пластин

R

N 

L

2 Основной код

123

3 Посадочный размер

CoroCut® 1-2

D	G	K
E	H	L
F	J	M
		R

CoroCut® 3

T = Правое исполнение

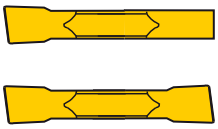
U = Левое исполнение

Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

Взаимозаменяемость пластин с разными посадочными размерами:

Посадочный размер (индекс)	Размеры, мм	Державка	Посадочный размер (индекс)	Размеры, мм	Державка
D	1.5	D	H	4.0	H
E	2.0	E	J	5.0	J, H
F	2.5	F, E	K	6.0	K, J, H
G	3.0	G, F, E	L	8.0	L
			M	9.0	M
			R	15.0	R

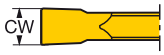
4 Количество режущих кромок

1 или 2 

3

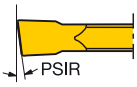
5 Ширина пластины

Пример: 0400 = 4.0 мм



6 Угол в плане

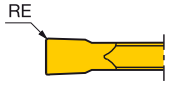
Пример: 00 = 0°
05 = 5°



7 Радиус при вершине

Пример: 04 = 0,4 мм

08 = 0,8 мм



8 Обозначение геометрии

Первый знак: Тип операции

A = Профильная обработка алюминия

C = Отрезка

T = Точение

G = Обработка канавок

R = Профильная обработка

B = Заготовка

Второй знак:

E = Округленная режущая кромка

F = Низкие подачи

M = Средние подачи

R = Высокие подачи

O = Оптимизированная для специфических областей

S = Острая кромка

G = Заготовка

Инструменты CoroCut® 1-2-3

Coromant Capto®

C4	–	R	F	123	E	15	–	27055	B
1		2	3	4	5	6		7	8

Призматические державки

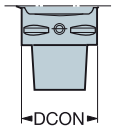
R	F	123	E	08	–	1616	B	–	007	064	B
2	3	4	5	6		7	8		10	12	13

Отрезные лезвия

N	123	F	55	–	25	A	2
2	4	5	6		7	8	9

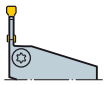
1 Размер соединения

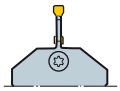
C = Coromant Capto®
DCON = Размер соединения

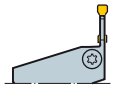


	DCON мм
C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

2 Исполнение инструмента

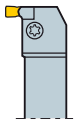
R


N


L


3 Тип державки

F 0°

G 90°


X 1-70°

4 Основной код

123

5 Посадочный размер (индекс)

CoroCut® 1-2

D	G	K
E	H	L
F	J	M
		R

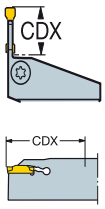
CoroCut® 3

T = Правое исполнение

U = Левое исполнение

Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

6 Ограничения

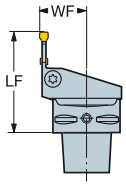


Max глубина резания, CDX, мм

08 = 8 мм

7 Основные размеры инструмента

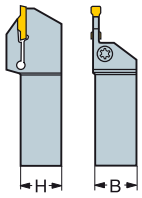
Coromant Capto®



Например:

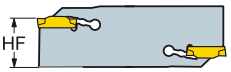
WF	LF
27 мм	55 мм

Расточные оправки



Перед однозначной величиной ставится 0, если b = 8 мм, то обозначают 08

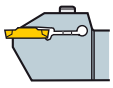
H	B
16	16



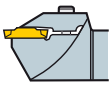
Отрезные лезвия
Размеры в мм.

8 Система крепления

A "Пружинное" закрепление

B Закрепление пластин винтом


C Обработка неглубоких канавок

D Закрепление винтом с усилением


9 Число гнезд

1 = Одно гнездо

2 = Два гнезда

10 Угол державки

007 = 7°
045 = 45°
070 = 70°

Для державок исполнения X

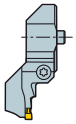
11 Специальное применение

S = Державки для мелкоразмерной обработки

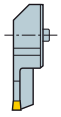
12 Min диаметр врезания при обработке торцевых канавок

Min диаметр врезания, мм.

13 Тип исполнения инструмента для торцевых канавок



B = B-исполнение



A = A-исполнение

RUS

Пластины CoroCut® QD для отрезки

Q	D	–	N	G	–	0300	00	02	–	CM
1	2		3	4		5	6	7		8

1	Система
Q =	CoroCut® QD

2	Вид обработки
D =	Глубокая отрезка и обработка канавок

3	Исполнение пластин
N/R/L	
N = Нейтральное исполнение R = Правое исполнение L = Левое исполнение	

4 Посадочный размер

Посадочный размер (индекс) SSC	мм	Размер гнезда SSC
B	1.00 - 1.19	B
C	1.20 - 1.49	C (B)
D	1.50 - 1.99	D
E	2.00 - 2.30	E
F	2.31 - 2.99	F (E)
G	3.00 - 3.99	G (F, E)
H	4.00 - 4.99	H
J	5.00 - 5.99	J
K	6.00 - 7.80	K (J)
L	7.81 - 8.99	L

5	Ширина пластины
CW	
0400 =	4 мм

6	Угол в плане
PSIRL, PSIRR	
Пример:	00 = 0°

7	Радиус при вершине
RE	
04 =	0,40 мм

8 Геометрия пластины

Первый знак		Второй знак	
C =	Отрезка	F =	Низкие подачи
T =	Точение	M =	Средние подачи
B =	Заготовка	R =	Высокие подачи
G =	Обработка канавок	O =	Оптимизированная
		L =	Низкоуглеродистая сталь
		G =	Заготовка

Отрезные лезвия CoroCut® QD

Q	D	–	N	N	2	G	60	C	25	A
1	2		3	4	5	6	7	8	9	10

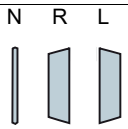
1 Система

Q = CoroCut® QD

2 Вид обработки

D = Глубокая отрезка и обработка канавок

3 Исполнение хвостовика лезвия



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

4 Исполнение лезвия - со стороны пластины

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

5 Число гнезд

1 = Одна пластина
2 = Две пластины

6 Посадочный размер

Посадочный размер (индекс)		Размер гнезда
SSC	мм	SSC
B	1.00 - 1.19	B
C	1.20 - 1.49	C (B)
D	1.50 - 1.99	D
E	2.00 - 2.30	E
F	2.31 - 2.99	F (E)
G	3.00 - 3.99	G (F, E)
H	4.00 - 4.99	H
J	5.00 - 5.99	J
K	6.00 - 7.80	K (J)
L	7.81 - 8.90	L

7 Глубина резания

Max глубина резания, CDX

60 = 60 мм

8 Каналы для СОЖ

C = Подвод СОЖ

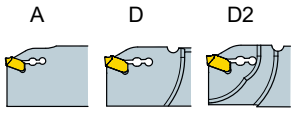
- = Без подвода СОЖ

9 Высота лезвия

Высота режущей кромки, мм

10 Передняя часть

A = Без утолщения или прямолинейное утолщение
D = 1 криволинейное утолщение
D2 = 2 криволинейных утолщения



RUS

Державки QS CoroCut® QD для отрезки и обработки канавок

QS	–	Q	D	–	R	F	G	26	C	2525	D
1		2	3		4	5	6	7	8	9	10

1 Тип соединения

SL

QS

Coromant Capto® C3-C8

2 Система

Q = CoroCut® QD

3 Вид обработки

D = Глубокая отрезка и обработка канавок

4 Исполнение державки

N/R/L

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

5 Тип державки

F = 0°
G = 90°
X = Другие

6 Посадочный размер

Размер гнезда SSC	Размер, мм	Посадочный размер (индекс) SSC
B	1.00 - 1.19	B
C (B)	1.20 - 1.49	C
D	1.50 - 1.99	D
E	2.00 - 2.30	E
F (E)	2.31 - 2.99	F
G (F, E)	3.00 - 3.99	G
H	4.00 - 4.99	H
J	5.00 - 5.99	J
K (J)	6.00 - 7.80	K
L	7.81 - 8.99	L

7 Глубина резания

Max глубина резания, CDX

60 = 60 мм

8 Каналы для СОЖ

C = Подвод СОЖ

- = Без подвода СОЖ

9 Размер/диаметр хвостовика или соединения

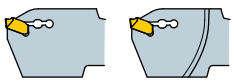
Призматические державки	4 знака
QS	4 знака
SL	2 знака

10 Передняя часть (утолщение)

S = Swiss — Для станков продольного точения

A = Без утолщения

D = Криволинейное утолщение



CoroTurn® XS

Инструменты для точения

CXS	04	T	098	A	10	–	22	06	R
1	2	3	4	13	5		9	10	12

Инструменты для обработки канавок

CXS	06	F	100	–	62	15	A	R
1	2	3	6		9	10	11	12

Инструменты для резьбонарезания

CXS	04	TH	050	VM	–	42	15	R
1	2	3	7	8		9	10	12

1 Основной код

CXS = CoroTurn® XS

2 Размер вставки, мм

04 = 4 мм
05 = 5 мм
06 = 6 мм
07 = 7 мм

3 Тип операции

T = Точение
TE = Профильное точение, вставка с увеличенным вылетом f1
F = Обработка торцевых канавок
G = Обработка канавок
GX = Фаска под отрезку
R = Профильная обработка радиусом
TH = Резьбонарезание
B = Обратное растачивание

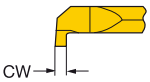
4 Главный угол в плане (Точение)

Угол в плане 98°
Угол в плане (дюйм.) -8°

5 Радиус при вершине, RE, мм (Точение)

Пример:
10 = 0,1 мм
15 = 0,15 мм
20 = 0,2 мм

6 Ширина пластины, CW, мм (Обработка канавок)



Например: 100 = 1.00 мм

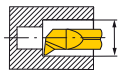
7 Шаг, мм (Резьбонарезание)

Для метрических резьб: шаг x 100

8 Профиль резьбы (Резьбонарезание)

VM = неполный профиль 60°
WH = Whitworth 55°
NT = NPT 60°
UN = UN 60°
MM = MM 60°
TR = Трапецеидальная 30°

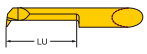
9 Min диаметр отверстия, DMIN



min диаметр отверстия

Например: 22 = 2.2 мм

10 Рабочая длина, LU



Например: 06 = 6 мм

11 Исполнение державки (Обработка торцевых канавок)

A = исполнение A

12 Исполнение пластин

R = Правое исполнение
L = Левое исполнение

13 Геометрия

- = Без стружколома
A = Со стружколомом

RUS

CoroTurn® XS

Расточные оправки

CXS	A	10	–	04
1	2	3		4

Двусторонние расточные оправки

C4	–	CXS	–	47	–	04
8		1		9		4

Призматические державки

CXS	–	1010	–	04	F	N
1		6		4	10	7

Оправки Coromant Capto®

CXS	A	10	–	04	–	04
1	2	3		4		5

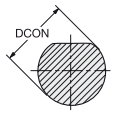
1 Основной код

CXS = CoroTurn® XS

2 Тип оправки

A = Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ

3 Диаметр оправки, DCON



10 = 10 мм

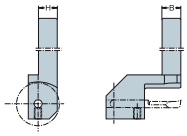
4 Размер вставки

04 = 4 мм
05 = 5 мм
06 = 6 мм
07 = 7 мм

5 Размер вставки со стороны контршпинделя

Для двусторонних оправок такие же, как в п. 4.

6 Размер хвостовика (ширина и высота), мм



H = 10 мм
B = 10 мм

7 Исполнение инструмента

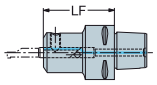
L = Левое исполнение
R = Правое исполнение
N = Нейтральное исполнение

8 Размер соединения Coromant Capto®

C3 DCON = 32 мм
C4 DCON = 40 мм
C5 DCON = 50 мм
C6 DCON = 63 мм

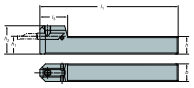
9 Длина оправки Coromant Capto®

LF = 47 мм



10 Исполнение державки

F = 0°



CoroCut® XS

Пластины для отрезки

M	A	C	R	3	070	–	N
1	2	3	4	5	6		7

Пластины для точения или обработки канавок

M	A	G	R	3	125
1	2	3	4	5	6

Пластины для резьбонарезания

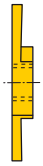
M	A	T	R	3	60	–	A
1	2	3	4	5	8		9

Призматические державки

S	M	AL	R	1010	K	3	–	X
10	1	11	4	12	13	5		14

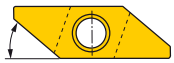
1 Основной код

M =



2 Задний угол

A = 50°



3 Тип операции

C = Отрезка
G = Обработка канавок
T = Резьбонарезание
F = Точение
B = Обратное точение
X = Заготовки

4 Исполнение пластины/державки

R = Правое исполнение
L = Левое исполнение

5 Посадочный размер (индекс)

3

6 Толщина пластины/радиус при вершине, мм

Для пластин для отрезки ширина (CW) 070 = 0.70 мм

Для пластины для обратного точения - радиус при вершине (RE) 005 = 0,05 мм

7 Для отрезных пластин

(C на 3 позиции)

N = Нейтральное с геометрией
T = Нейтральное без геометрии
L = Левое исполнение с геометрией
R = Правое с геометрией

8 Для резьбовых пластин

(T на 3 позиции)

60 = V- профиль 60°

9 Для резьбовых пластин

Исполнение

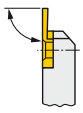
N = Нейтральное исполнение
A = Правое исполнение
C = Левое исполнение

10 Система крепления

S = Закрепление винтом

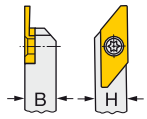
11 Тип державки

AL = 90°



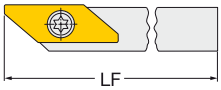
12 Сечение хвостовика

Например, 1010 = 10 x 10



13 Длина хвостовика, мм

K : LF = 125 мм



14 Дополнительная информация

X = Специальная конструкция для работы с использованием контр-шпинделя

RUS

CoroCut® MB

Пластины для точения или обратного растачивания

MB	–	07	T	093	A	–	02	–	10	R
1		2	3	4	16		5		9	12

Пластины для обработки канавок или фасок под отрезку

MB	–	07	G	070	–	00	–	10	R
1		2	3	6		5		9	12

Пластины для резьбонарезания

MB	–	07	TH	050	VM	–	10	R
1		2	3	7	8		9	12

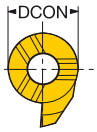
Расточные оправки

MB	–	A	16	–	16	–	07	R
1		13	14		10		2	15

1 Основной код

MB = CoroCut® MB

2 Размер пластины, мм



07 = 7 мм
09 = 9 мм

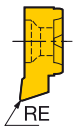
3 Тип операции

B = Обратное растачивание
G = Обработка канавок
GX = Фаска под отрезку
R = Профильная обработка радиусом
T = Точение
TE = Профильное точение, вставка с увеличенным вылетом f1
TH = Резьбонарезание
FA = Обработка торцевых канавок, исполнение A
FB = Обработка торцевых канавок, исполнение B

4 Главный угол в плане (Точение)

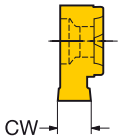
Пример: 093 = 93°

5 Радиус при вершине, RE, мм (Точение)



Пример: 00 = Острая режущая кромка
02 = 0.2 мм

6 Ширина пластины, CW, мм (Обработка канавок)



Например: 100 = 1.00 мм

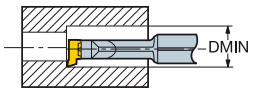
7 Шаг (Резьбонарезание)

Для метрических резьб: шаг x 100

8 Профиль резьбы (Резьбонарезание)

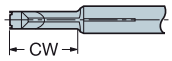
VM = V профиль 60°
MM = Метрическая 60°
WH = Withworth 55°
UN = UN 60°
NT = NPT 60°
AC = ACME 29°
SA = STUB ACME

9 Min диаметр отверстия, DMIN (Пластина)



Например: 10 = 10 мм

10 Вылет, CW (расточная оправка)



Например: 16 = 16 мм

12 Исполнение пластин

R = Правое исполнение

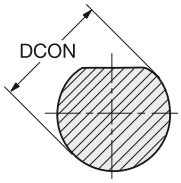
L = Левое исполнение

13 Тип оправки

A = Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ

E = Твердосплавная оправка

14 Диаметр оправки, DCON



Например: 16 = 16 мм

15 Тип хвостовика

R = Цилиндрический хвостовик

Отсутствие символа = Цилиндр. с лыской

16 Геометрия

- = Без стружколома

A = Со стружколомом

CoroThread® 266

Пластины для резьбонарезания

266	R	G	–	22	TR0	1	F	600		E	
1	2	3		4	5	6	7	8	9	10	11

1 Основной код

266 = CoroThread™ 266

2 Исполнение инструмента

R = Правое исполнение

L = Левое исполнение

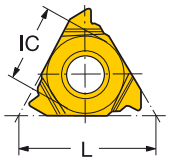
3 Вид обработки

G = Пластины для наружной резьбы

L = Пластины для внутренней резьбы

4 Размер пластины

16 = *iC* 9.52 мм
22 = *iC* 12.70 мм
27 = *iC* 15.88 мм



5 Профиль резьбы

VM0 =	V-профиль 60°	AC0 =	ACME 29°
VW0 =	V-профиль 55°	SA0 =	STUB-ACME 29°
MM0 =	Метрическая 60°	NJ0 =	UNJ 60°
UN0 =	UN 60°	MJ0 =	MJ 60°
WH0 =	Дюймовая 55°	NF0 =	NPTF 60°
NT0 =	NPT 60°	BU0 =	Buttress
RN0 =	Круглая 30°	RD0 =	API Rd 60°
PT0 =	BSPT 55°	V38 =	V-0.038R
TR0 =	Трапецеидальная 30°	V40 =	V-0.040
AB0 =	Buttress 45°-7°	V50 =	V-0.050

6 Число вершин на режущей кромке

Изменяется от одной до трех.

1 =1 вершина
2 = 2 вершины
3 = 3 вершины

7 Тип режущей кромки

A = Округленная (ER)
F = Острая кромка
C = Геометрия со стружколомом

8 Шаг

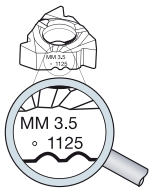
Для метрических резьб: шаг x 100

9 Дополнительные кодовые обозначения

Конусность = дюйм/фут
1 = 1 дюйм/фут
2 = 2 дюйм/фут
3 = 3 дюйм/фут

10 Точность положения режущей кромки

M = ± 0,05 мм, осевая
E = ± 0,01 мм, осевая



[1] Маркировка:
На всех резьбовых пластинах нанесены кодовые обозначения профиля резьбы, марка сплава и шаг. Пластины для внутренней резьбы отмечены кружком. Чтобы маркировка не стиралась, она наносится с помощью лазера на поверхность пластины.

11 Пластины из кубического нитрида бора

E = Округленная (ER)

Правая пластина для наружной резьбы
Левая пластина для внутренней резьбы

Левая пластина для наружной резьбы
Правая пластина для внутренней резьбы

RUS

CoroThread® 266

Призматические державки, метрические

266	R	FG	Z	3232	–	22
1	2	4	5	6		3

Расточные оправки, метрические

266	R	KF	Z	32	–	22	–	R	E
1	2	4	5	6		3		7	8

Резцовые головки Coromant Capto

C5	–	266	R	FG	Z	35	060	–	22
9		1	2	4	5	10	11		3

Резцовые головки CoroThread™ 266 SL

SL	–	266	R	KF	–	40	32	27	–	22
12		1	2	4		13	11	10		3

Резцовая вставка

266	R	KF	–	20	C	A	–	22
1	2	4		14	15	16		3

1 Основной код

266 = CoroThread™ 266
254 = CoroThread 254

2 Исполнение инструмента

R = Правое исполнение
L = Левое исполнение

3 Размер пластины

16 = *iC* 9.52 мм
22 = *iC* 12.70 мм
27 = *iC* 15.88 мм

4 Тип инструмента

Наружная обработка

FA

FG

Внутренняя обработка

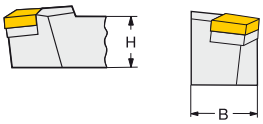
KF

5 Державка для перевернутого закрепления

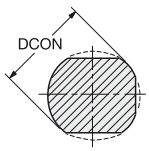
Z = Заниженное положение пластины для перевернутого инструмента

6 Размеры хвостовиков

Наружная обработка
Размер хвостовика H x B



Внутренняя обработка
Диаметр хвостовика, DCON



7 Тип хвостовика

R = Цилиндрический хвостовик

8 Тип оправки

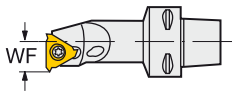
E = Твердосплавная оправка

9 Размер соединения Coromant Capto®

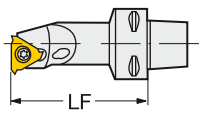
C = Coromant Capto®
DCON = цифра, опред. размер

C3 DCON = 32 мм
C4 DCON = 40 мм
C5 DCON = 50 мм
C6 DCON = 63 мм
C8 DCON = 80 мм

10 Размер WF, мм



11 Длина инструмента, размер LF, мм



Метрическое исполнение
Размер LF в мм

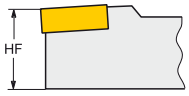
12 Резцовые головки

Соединение типа SL

13 Размер соединения SL

Размер DCON (диаметр соединения)

14 Высота режущей кромки, HF, мм



15 Тип инструмента

C = Резцовая вставка

16 Вариант конструкции

A = Альтернативный вариант конструкции соотв. ISO 5611

Обрабатываемые материалы

ISO	MC	CMC	Страна									
			Европа	Германия	Великобритания		Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония
			Стандарт									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
P	**Нелегированная сталь**											
Сталь	P1.1.Z.AN	01.1	S235JR G2	1.0038	4360 40 C	-	1311	A570.36	E 24-2 Ne	-	-	STKM 12A;C
	P1.1.Z.AN	01.1	S235J2 G3	1.0116	4360 40 B	-	1312	A573-81 65	E 24-U	Fe37-3	-	-
	P1.1.Z.AN	01.1	C15	1.0401	080M15	-	1350	1015	CC12	C15C16	F.111	-
	P1.1.Z.AN	01.1	C22	1.0402	050A20	2C/2D	1450	1020	CC20	C20C21	F.112	-
	P1.1.Z.AN	01.1	C15E	1.1141	080M15	32C	1370	1015	XC12	C16	C15K	S15C
	P1.1.Z.AN	01.1	C25E	1.1158	-	-	-	1025	-	-	-	S25C
	P1.1.Z.AN	01.1	S380N	1.8900	4360 55 E	-	2145	A572-60	-	FeE390KG	-	-
	P1.1.Z.AN	01.1	17MnV7	1.0870	4360 55 E	-	2142	A572-60	NFA 35-501 E 36	-	-	-
	P1.1.Z.AN	02.1	55Si7	1.0904	250A53	45	2085	9255	55S7	55Si8	56Si7	-
	P1.1.Z.AN	02.2	-	-	-	-	2090	9255	55S7	-	-	-
	P1.2.Z.AN	01.2	C35	1.0501	060A35	-	1550	1035	CC35	C35	F.113	-
	P1.2.Z.AN	01.2	C45	1.0503	080M46	-	1650	1045	CC45	C45	F.114	-
	P1.2.Z.AN	01.2	40Mn4	1.1157	150M36	15	-	1039	35M5	-	-	-
	P1.2.Z.AN	01.2	36MN5	1.1167	-	-	2120	1335	40M5	-	36Mn5	SMn438(H)
	P1.2.Z.AN	01.2	28Mn6	1.1170	150M28	14A	-	1330	20M5	C28Mn	-	SCMn1
	P1.2.Z.AN	01.2	C35G	1.1183	060A35	-	1572	1035	XC38TS	C36	-	S35C
	P1.2.Z.AN	01.2	C45E	1.1191	080M46	-	1672	1045	XC42	C45	C45K	S45C
	P1.2.Z.AN	01.2	C53G	1.1213	060A52	-	1674	1050	XC48TS	C53	-	S50C
	P1.2.Z.AN	01.3	C55	1.0535	070M55	-	1655	1055	-	C55	-	-
	P1.2.Z.AN	01.3	C55E	1.1203	070M55	-	-	1055	XC55	C50	C55K	S55C
	P1.2.Z.AN	02.1	S275J2G3	1.0144	4360 43C	-	1412	A573-81	E 28-3	-	-	SM 400A;B;C
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3+C2	1.0570	4360 50B	-	2132	-	E36-3	Fe52BFN/Fe52CFN	-	SM490A;B;C;YA;YB
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3	1.0841	150 M 19	-	2172	5120	20 MC 5	Fe52	F-431	-
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.0601	080A62	43D	-	1060	CC55	C60	-	-
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.1221	080A62	43D	1678	1060	XC60	C60	-	S58C
	P1.3.Z.AN	01.4	C101E	1.1274	060 A 96	-	1870	1095	XC 100	-	F-5117	-
	P1.3.Z.AN	01.4	C101u	1.1545	BW 1A	-	1880	W 1	Y105	C36KU	F-5118	SK 3
	P1.3.Z.AN	01.4	C105W1	-	BW2	-	2900	W210	Y120	C120KU	F.515	SUP4
	P1.3.Z.AN	02.1	S340 MGC	1.0961	-	-	-	9262	60SC7	60SiCr8	60SiCr8	-
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn30	1.0715	230M07	-	1912	1213	S250	CF9SMn28	11SMn28	SUM22
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb30	1.0718	-	-	1914	12L13	S250Pb	CF9SMnPb28	11SMnPb28	SUM22L
	P1.4.Z.AN	01.1	10SPb20	1.0722	-	-	-	-	10PbF2	CF10SPb20	10SPb20	-
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn37	1.0736	240M07	1B	-	1215	S 300	CF9SMn36	12SMn35	-
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb37	1.0737	-	-	1926	12L14	S300Pb	CF9SMnPb36	12SMnP35	-
	P1.4.Z.AN	01.2	35S20	1.0726	212M36	8M	1957	1140	35MF4	-	F210G	-
	P1.5.C.UT	01.1	GC16E	1.1142	030A04	1A	1325	1115	-	-	-	-
	Низколегированная сталь											
	P2.1.Z.AN	02.1	16Mo3	1.5415	1501-240	-	2912	A204Gr.A	15D3	16Mo3KW	16Mo3	-
	P2.1.Z.AN	02.1	14Ni6	1.5622	-	-	-	A350LF5	16N6	14Ni6	15Ni6	-
	P2.1.Z.AN	02.1	21NiCrMo2	1.6523	805M20	362	2506	8620	20NCD2	20NiCrMo2	20NiCrMo2	SNCM220(H)
	P2.1.Z.AN	02.1	17CrNiMo6	1.6587	820A16	-	-	-	18NCD6	-	14NiCrMo13	-
	P2.1.Z.AN	02.1	15Cr3	1.7015	523M15	-	-	5015	12C3	-	-	SCr415(H)
	P2.1.Z.AN	02.1	55Cr3	1.7176	527A60	48	-	5155	55C3	-	-	SUP9(A)
	P2.1.Z.AN	02.1	15CrMo5	1.7262	-	-	2216	-	12CD4	-	12CrMo4	SCM415(H)
	P2.1.Z.AN	02.1	13CrMo4-5	1.7335	1501-620Gr27	-	-	A182 F11;F12	15CD3.5 15CD4.5	14CrMo4 5	14CrMo45	-
	P2.1.Z.AN	02.1	10CrMo9 10	1.7380	1501-622 Gr.31;45	-	2218	A182 F.22	12CD9, 10	12CrMo9, 10	TU.H	-
	P2.1.Z.AN	02.1	14MoV6 3	1.7715	1503-660-440	-	-	-	-	-	13MoCrV6	-
	P2.1.Z.AN	02.1	50CoMo4	1.7228	823M30	33	2512	-	-	653M31	-	-
	P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr10	1.5732	-	-	-	3415	14NC11	16NiCr11	15NiCr11	SNC415(H)
	P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr14	1.5752	655M13; A12	36A	-	3415;3310	12NC15	-	-	SNC815(H)
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	16MnCr5	1.7131	(527M20)	-	2511	5115	16MC5	16MnCr5	16MnCr5	-
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	34CrMo4	1.7220	708A37	19B	2234	4137;4135	35CD4	35CrMo4	34CrMo4	SCM432;SCCRM3
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	41CrMo4	1.7223	708M40	19A	2244	4140;4142	42CD4TS	41CrMo4	42CrMo4	SCM 440
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	42CrMo4	1.7225	708M40	19A	2244	4140	42CD4	42CrMo4	42CrMo4	SCM440(H)
	P2.1.Z.AN	03.11	14NiCrMo134	1.6657	832M13	36C	-	-	-	15NiCrMo13	14NiCrMo131	-
	P2.2.Z.AN	02.1	31CrMo12	1.8515	722 M 24	-	2240	-	30 CD 12	30CrMo12	F-1712	-
	P2.2.Z.AN	02.1	39CrMoV13 9	1.8523	897M39	40C	-	-	-	36CrMoV12	-	-
	P2.2.Z.AN	02.1	41CrS4	1.7039	524A14	-	2092	L1	-	105WCR 5	-	-
	P2.2.Z.AN	02.1	50NiCr13	1.2721	-	-	2550	L6	55NCV6	-	F-528	-
	P2.2.Z.AN	03.11	45WCrV7	1.2542	BS1	-	2710	S1	-	45WCrV8KU	45WCrSi8	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	36CrNiMo4	1.6511	816M40	110	-	9840	40NCD3	38NiCrMo4(KB)	35NiCrMo4	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	34CrNiMo6	1.6582	817M40	24	2541	4340	35NCD6	35NiCrMo6(KB)	-	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	34Cr4	1.7033	530A32	18B	-	5132	32C4	34Cr4(KB)	35Cr4	SCr430(H)
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	41Cr4	1.7035	530A40	18	-	5140	42C4	41Cr4	42Cr4	SCr440(H)
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	32CrMo12	1.7361	722M24	40B	2240	-	30CD12	32CrMo12	F.124.A	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	51CrV4	1.8159	735A50	47	2230	6150	50CV4	50CrV4	51CrV4	SUP10
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	41CrAlMo7	1.8509	905M39	41B	2940	-	40CAD6, 12	41CrAlMo7	41CrAlMo7	-
	P2.3.Z.AN	02.1	100Cr6	1.3505	534A99	31	2258	52100	100C6	100Cr6	F.131	SUJ2

RUS

Обрабатываемые материалы

ISO	MC	CMC	Страна Европа	Германия	Великобритания		Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония
			Стандарт									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
P	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	105WCr6	1.2419	-	-	2140	-	105WC13	10WCr6	105WCr5	SKS31
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	-	-	-	-	-	-	-	-	107WCr5KU	-	SKS2, SKS3
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	-	1.2714	-	-	-	L6	55NCDV7	-	F.520.S	SKT4
	P2.3.Z.AN/H1.3.Z.HA	02.1/02.2	100Cr6	1.2067	BL3	-	-	L3	Y100C6	-	100Cr6	-
	P2.4.Z.AN	02.1	16MnCr5	1.7139	-	-	2127	-	-	-	-	-
	P2.5.Z.HT	02.1	16Mo5	1.5423	1503-245-420	-	-	4520	-	16Mo5	16Mo5	-
	P2.5.Z.HT	02.1	40NiCrMo8-4	1.6562	311-Type 7	-	-	8740	-	40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2	SNCM240
	P2.5.Z.HT	02.1	42Cr4	1.7045	-	-	2245	5140	-	-	42Cr4	SCr440
	P2.5.Z.HT	02.1	31NiCrMo14	1.5755	830 M 31	-	2534	-	-	-	F-1270	-
	P2.5.Z.HT	02.2	36NiCr6	1.5710	640A35	111A	-	3135	35NC6	-	-	SNC236
	P2.6.C.UT	02.1	22Mo4	1.5419	605A32	-	2108	8620	-	-	F520.S	-
	P2.6.C.UT	02.1/02.2	25CrMo4	1.7218	1717CDS110	-	2225	4130	25CD4	25CrMo4(KB)	AM26CrMo4	SCM420;SCM430
	P2.6.C.UT	06.2	-	-	-	-	2223	-	-	-	-	-
	Высоколегированная сталь											
	P3.0.Z.AN	03.11	X210Cr12	1.2080	BD3	-	-	D3	Z200C12	X210Cr13KU X250Cr12KU	X210Cr12	SKD1
	P3.0.Z.AN	03.11	X43Cr13	1.2083	-	-	2314	-	-	-	-	-
	P3.0.Z.AN	03.11	X40CrMoV5 1	1.2344	BH13	-	2242	H13	Z40CDV5	X35CrMoV05KU X40CrMoV511KU	X40CrMoV5	SKD61
	P3.0.Z.AN	03.11	X100CrMoV5 1	1.2363	BA2	-	2260	A2	Z100CDV5	X100CrMoV51KU	X100CrMoV5	SKD12
	P3.0.Z.AN	03.11	X210CrW12	1.2436	-	-	2312	-	-	X215CrW12 1KU	X210CrW12	SKD2
	P3.0.Z.AN	03.11	X30WCrV9 3	1.2581	BH21	-	-	H21	Z30WCV9	X28W09KU X30WCrV9 3KU	X30WCrV9	SKD5
	P3.0.Z.AN	03.11	X165CrMoV 12	1.2601	-	-	2310	-	-	X165CrMoW12KU	X160CrMoV12	-
	P3.0.Z.AN	03.21	X155CrMoV12-1	1.2379	-	-	2736	HNV3	-	-	-	-
	P3.0.Z.HT	03.11	X8Ni9	1.5662	1501-509;510	-	-	ASTM A353	-	X10Ni9	XBNi09	-
	P3.0.Z.HT	03.11	12Ni19	1.5680	-	-	-	2515	Z18N5	-	-	-
	P3.1.Z.AN	03.11	S6-5-2	1.3343	4959BA2	-	2715	D3	Z40CSD10	15NiCrMo13	-	SUH3
	P3.1.Z.AN	03.13	-	-	BM 2	-	2722	M 2	Z85WDCV	HS 6-5-2-2	F-5603.	SKH 51
	P3.1.Z.AN	03.13	HS 6-5-2-5	1.3243	BM 35	-	2723	M 35	6-5-2-5	HS 6-5-2-5	F-5613	SKH 55
	P3.1.Z.AN	03.13	HS 2-9-2	1.3348	-	-	2782	M 7	-	HS 2-9-2	F-5607	-
	P3.2.C.AQ	06.33	G-X120Mn12	1.3401	Z120M12	-	2183	L3	Z120M12	XG120Mn12	X120Mn12	SCMnH/1
	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь											
Сталь	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL13	1.4724	403S17	-	-	405	Z10C13	X10CrAl12	F.311	SUS405
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL18	1.4742	430S15	60	-	430	Z10CAS18	X8Cr17	F.3113	SUS430
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL2-4	1.4762	-	-	2322	446	Z10CAS24	X16Cr26	-	SUH446
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X1CrMoTi18-2	1.4521	-	-	2326	S44400	-	-	-	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr13	1.4000	403S17	-	2301	403	Z6C13	X6Cr13	F.3110	SUS403
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	-	X7Cr14	1.4001	-	-	-	-	-	-	F.8401	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X10Cr13	1.4006	410S21	56A	2302	410	Z10C14	X12Cr13	F.3401	SUS410
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr17	1.4016	430S15	960	2320	430	Z8C17	X8Cr17	F3113	SUS430
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrAL13	1.4002	405S17	-	-	405	Z8CA12	X6CrAl13	-	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20Cr13	1.4021	420S37	-	2303	420	Z20C13	X20Cr13	-	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrMo17-1	1.4113	434S17	-	2325	434	Z8CD17.01	X8CrMo17	-	SUS434
	P5.0.Z.HT	03.11	X45CrS9-3-1	1.4718	401S45	52	-	HW3	Z45CS9	X45GrSi8	F322	SUH1
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X85CrMoV18-2	1.4748	443S65	59	-	HNV6	Z80CSN20.02	X80CrSiNi20	F.320B	SUH4
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20CrMoV12-1	1.4922	-	-	2317	-	-	X20CrMoNi 12 01	-	-
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X12CrS13	1.4005	416 S 21	-	2380	416	Z11CF13	X12 CrS 13	F-3411	SUS 416
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X46Cr13	1.4034	420S45	56D	2304	-	Z40CM	X40Cr14	F.3405	SUS420J2
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X19CrNi17-2	1.4057	431S29	57	2321	431	Z15CNi6.02	X16CrNi16	F.3427	SUS431
	P5.0.Z.PH	05.12/15.12	X5CrNiCuNb16-4	1.4542 1.4548	-	-	-	630	Z7CNU17-04	-	-	-
	P5.0.Z.PH	15.21	X4 CrNiMo16-5	1.4418	-	-	2387	-	Z6CND16-04-01	-	-	-
	P5.1.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X14CrMoS17	1.4104	-	-	2383	430F	Z10CF17	X10CrS17	F.3117	SUS430F

			Торговые марки
P2.1.Z.AN	02.1		OVAKO 520M (Ovako Steel)
P2.2.Z.AN	02.1	1.0045	FORMAX (Uddeholm Tooling)
P2.2.Z.AN	02.1		IMACRO NIT (Imatra Steel)
P2.5.Z.HT	02.2		INEXA 482 (XM) (Inexa Profil)
P1.2.Z.AN			S355J2G3(XM)
P1.2.Z.AN			C45(XM)
P1.2.Z.AN			16MnCrS5(XM)
P2.5.Z.HT			INEXA280(XM)
P2.5.Z.HT	02.2		070M20(XM)
P2.5.Z.HT	02.2		HARDOX 500 (SSAB – Swedish Steel Corp.)
P2.5.Z.HT			WELDOX 700 (SSAB – Swedish Steel Corp.)

Обрабатываемые материалы

ISO	MC	CMC	Страна									
			Европа	Германия	Великобритания		Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония
			Стандарт									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
M	**Аустенитная нержавеющая сталь**											
Нержавеющая сталь	M1.0.Z.AQ	05.11/15.11	X3CrNiMo13-4	1.4313	425C11	-	2385	CA6-NM	Z4CND13.4M Z38C13M	(G)X6CrNi304	-	SCS5
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.11/15.11	X53CrMnNiN21-9	1.4871	349S54	-	-	EV8	Z52CMN21.09	X53CrMnNiN21 9	-	SUH35, SUH36
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiN18-10	1.4311	304S62	-	2371	304LN	Z2CN18.10	-	-	SUS304LN
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-13-3	1.4429	-	-	2375	316LN	Z2CND17.13	-	-	SUS316LN
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	316S13	-	2348	316L	Z2CND17-12	X2CrNiMo1712	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-14-3	1.4435	316S13	-	2353	316L	Z2CND17.12	X2CrNiMo17 12	-	SCS16, SUS316L
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X3CrNiMo17-3-3	1.4436	316S33	-	2343, 2347	316	Z6CND18-12-03	X8CrNiMo1713	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-15-4	1.4438	317S12	-	2367	317L	Z2CND19.15	X2CrNiMo18 16	-	SUS317L
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiNb18-10	1.4550	347S17	58F	2338	347	Z6CNNb18.10	X6CrNiNb18 11	F.3552 F.3524	SUS347
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	320S17	58J	2350	316Ti	Z6NDT17.12	X6CrNiMoTi17 12	F.3535	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X10CrNiMoNb 18-12	1.4583	-	-	-	318	Z6CNDNb17 13B	X6CrNiMoNb17 13	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X15CrNiSi20-12	1.4828	309S24	-	-	309	Z15CNS20.12	-	-	SUH309
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-11-2	1.4406	301S21	58C	2370	308	Z1NCDU25.20	-	F.8414	SCS17
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1CrNiMoCuN20-18-7	1.4547	-	-	2378	S31254	Z1CNDU20-18-06AZ	-	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X9CrNi18-8	1.4310	-	-	2331	301	Z12CN17.07	X12CrNi17 07	F.3517	SUS301
	M1.0.Z.PH	05.22/15.22	X7CrNiAL17-7	1.4568 1.4504	316S111	-	-	17-7PH	Z8CNA17-07	X2CrNiMo1712	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNi19-11	1.4306	304S11 304S12	-	2352	304L	Z2CN18-10	X2CrNi18 11	-	-
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	-	-	304S31	58E	2332, 2333	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3504 F.3541	SUS304
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNi18-10	1.4301	304S15	58E	2332	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3551	SUS304
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNiMo17-2-2	1.4401	316S16	58J	2347	316	Z6CND17.11	X5CrNiMo17 12	F.3543	SUS316
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X6CrNiTi18-10	1.4541	321S12	58B	2337	321	Z6CNT18.10	X6CrNiTi18 11	F.3553 F.3523	SUS321
	M1.2.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNiS18-9	1.4305	303S21	58M	2346	303	Z10CNF 18.09	X10CrNiS 18.09	F.3508	SUS303
	Супераустенитная (Ni>20%) нержавеющая сталь											
	M2.0.C.AQ	20.11	G-X40NiCrSi36-18	1.4865	330C11	-	-	-	-	XG50NiCr39 19	-	SCH15
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539	-	-	2562	UNS V 0890A	Z2 NCDU25-20	-	-	-
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNi25-21	1.4845	310S24	-	2361	310S	Z12CN25 20	X6CrNi25 20	F.331	SUH310
	M2.0.Z.AQ	20.11	X12NiCrSi36 16	1.4864	-	-	-	330	Z12NCS35.16	F-3313	-	SUH330
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23	X1NiCrMoCu31-27-4	1.4563	-	-	2584	NO8028	Z1NCDU31-27-03	-	-	-
	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь											
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X2CrNiN23-4	1.4362	-	-	2376	S31500	-	-	-	-
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X8CrNiMo27-5	-	-	-	2324	S32900	-	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiN23-4	-	-	-	2327	S32304	Z2CN23-04AZ	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	-	-	-	-	2328	-	-	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiMoN22-53	-	-	-	2377	S31803	Z2CND22-05-03	-	-	-

			Торговые марки
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	SANMAC 304 (Sandvik Steel)
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	1.0045 SANMAC 304L (Sandvik Steel)
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	SANMAC 316 (Sandvik Steel)
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	SANMAC 316L (Sandvik Steel)
	M1.0.Z.AQ	05.23/15.23	254 SMO
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23	654 SMO
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52	SANMAC SAF 2205 (Sandvik Steel)
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52	SANMAC SAF 2507 (Sandvik Steel)

RUS

Обрабатываемые материалы

ISO	MC	CMC	Страна Европа	Германия	Великобритания		Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония
			Стандарт DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
K	**Ковкий чугун**											
	K1.1.C.NS	07.1	-	-	8 290/6	-	0814	-	MN 32-8	-	-	FCMB310
	K1.1.C.NS	07.1	EN-GJMB350-10	0.8135	B 340/12	-	0815	32510	MN 35-10	-	-	FCMW330
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB450-6	0.8145	P 440/7	-	0852	40010	Mn 450	GMN 45	-	FCMW370
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB550-4	0.8155	P 510/4	-	0854	50005	MP 50-5	GMN 55	-	FCMP490
					P 570/3		0858	70003	MP 60-3			FCMP540
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB650-2	0.8165	P570/3	-	0856	A220-70003	Mn 650-3	GMN 65	-	FCMP590
	K1.1.C.NS	07.3	EN-GJMB700-2	0.8170	P690/2	-	0862	A220-80002	Mn700-2	GMN 70	-	FCMP690
	Серый чугун											
	K2.1.C.UT	08.1	-	-	-	-	0100	-	-	-	-	-
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-100	0.6010	-	-	0110	No 20 B	Ft 10 D	-	-	FC100
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-150	0.6015	Grade 150	-	0115	No 25 B	Ft 15 D	G 15	FG 15	FC150
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-200	0.6020	Grade 220	-	0120	No 30 B	Ft 20 D	G 20	-	FC200
	K2.1.C.UT	08.2	EN-GJL-250	0.6025	Grade 260	-	0125	No 35 B	Ft 25 D	G 25	FG 25	FC250
	K2.1.C.UT	08.2	EN-JLZ	0.6040	Grade 400	-	0140	No 55 B	Ft 40 D	-	-	-
	K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-300	0.6030	Grade 300	-	0130	No 45 B	Ft 30 D	G 30	FG 30	FC300
	K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-350	0.6035	Grade 350	-	0135	No 50 B	Ft 35 D	G 35	FG 35	FC350
	K2.3.C.UT	08.3	GGL-NiCr20-2	0.6660	L-NiCuCr202	-	0523	A436 Type 2	L-NC 202	-	-	-
	Чугун с шаровидным графитом											
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-15	0.7040	SNG 420/12	-	0717-02	60-40-18	FCS 400-12	GS 370-17	FGE 38-17	FCD400
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-18-LT	0.7043	SNG 370/17	-	0717-12	-	FGS 370-17	-	-	-
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-350-22-LT	0.7033	-	-	0717-15	-	-	-	-	-
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-800-7	0.7050	SNG 500/7	-	0727	80-55-06	FGS 500-7	GS 500	FGE 50-7	FCD500
	K3.2.C.UT	09.2	EN-GJS-600-3	0.7060	SNG 600/3	-	0732-03	-	FGS 600-3	-	-	FCD600
	K3.3.C.UT	09.2	EN-GJS-700-2	0.7070	SNG 700/2	-	0737-01	100-70-03	FGS 700-2	GS 700-2	FGS 70-2	FCD700
	K3.5.C.UT	-	EN-GJSA-XNiCr20-2	0.7660	Grade S6	-	0776	A43D2	S-NC 202	-	-	-
	Чугун с вермикулярным графитом											
	K4.1.C.UT	-	EN-GJV-300									
	K4.1.C.UT	-	EN-GJV-350									
	K4.2.C.UT	-	EN-GJV-400									
	K4.2.C.UT	-	EN-GJV-450									
	K4.2.C.UT	-	EN-GJV-500									
	Отпущенный ковкий чугун											
	K5.1.C.NS	-	EN-GJS-800-8	-	-	-	-	ASTM A897 No. 1	-	-	-	-
	K5.1.C.NS	-	EN-GJS-1000-5	-	-	-	-	ASTM A897 No. 2	-	-	-	-
	K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1200-2	-	-		-	ASTM A897 No. 3	-	-	-	-
	K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1400-1	-	-	-	-	ASTM A897 No. 4	-	-	-	-
	K5.3.C.NS	-	-	-	-	-	-	ASTM A897 No. 5	-	-	-	-

Чугун

Обрабатываемые материалы

ISO	MC	CMC	Страна Европа	Германия	Великобритания		Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония
			Стандарт DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
N	**Алюминиевые сплавы**											
Цветные металлы	N1.3.C.AG	30.21	G-AlSi9MGWA	3.2373	-	-	4251	SC64D	A-S7G	-	-	C4BS
	N1.3.C.UT	30.21	G-ALMG5	-	LM5	-	4252	GD-AlSi12	A-SU12	-	-	AC4A
	N1.3.C.UT/N1.3.C.AG	30.21/30.22	-	-	LM25	-	4244	356.1	-	-	-	A5052
	N1.3.C.UT	-	GD-AlSi12	-	-	-	4247	A413.0	-	-	-	A6061
	N1.3.C.AG	-	GD-AlSi8Cu3	-	LM24	-	4250	A380.1	-	-	-	A7075
	N1.3.C.UT	-	G-AlSi12(Cu)	-	LM20	-	4260	A413.1	-	-	-	ADC12
	N1.3.C.UT	-	G-AlSi12	-	LM6	-	4261	A413.2	-	-	-	-
	N1.3.C.AG	-	G-AlSi10Mg(Cu)	-	LM9	-	4253	A360.2	-	-	-	-
S	**Сплавы на основе никеля**											
Жаропрочные сплавы	S2.0.Z.AG	20.22	S-NiCr13A16MoNb	LW2 4670	mar-46	-	-	5391	NC12AD	-	-	-
	S2.0.C.UT	20.24	NiCo15Cr10MoAlTi	LW2 4674	-	-	-	AMS 5397	-	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiFe35Cr14MoTi	LW2.4662	-	-	-	5660	ZSNCDT42	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	HR8	-	-	5383	NC19eNB	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr20TiAk	2.4631	Hr401.601	-	-	-	NC20TA	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Co11MoTi	2.4973	-	-	-	AMS 5399	NC19KDT	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	-	-	-	AMS 5544	NC20K14	-	-	-
	S2.0.Z.AN	20.21	-	2.4603	-	-	-	5390A	NC22FeD	-	-	-
	S2.0.Z.AN	20.21	NiCr22Mo9Nb	2.4856	-	-	-	5666	NC22FeDNB	-	-	-
	S2.0.Z.AN	20.21	NiCr20Ti	2.4630	HR5.203-4	-	-	-	NC20T	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCu30AL3Ti	2.4375	3072-76	-	-	4676	-	-	-	-
	На основе кобальта											
	-	-	CoCr20W15Ni	-	-	-	-	5537C, AMS	KC20WN	-	-	-
	S3.0.Z.AG	20.32	CoCr22W14Ni	LW2.4964	-	-	-	5772	KC22WN	-	-	-
	Сплавы на основе титана											
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl5Sn2.5	3.7115.1	TA14/17	-	-	UNS R54520	T-A5E UNS R56400	-	-	-
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl6V4	3.7165.1	TA10-13/TA28	-	-	UNS R56401	T-A6V	-	-	-
	S4.3.Z.AN	23.22	TiAl5V5Mo5Cr3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	3.7185	-	-	-	-	-	-	-	-
			Торговые марки									
			Сплавы на основе железа									
	S2.0.Z.UT/S2.0.Z.AN	20.11	Incoloy 800									
			Сплавы на основе никеля									
	S2.0.Z.AN	20.2	Haynes 600									
	S2.0.Z.AN	20.2	Nimocast PD16									
	S2.0.Z.AG	20.2	Nimonic PE 13									
	S2.0.Z.AG	20.2	Rene 95									
	S2.0.Z.AN	20.21	Hastelloy C									
	S2.0.Z.AN	20.21	Incoloy 825									
	S2.0.Z.AN	20.21	Inconel 600									
	S2.0.Z.AN	20.21	Monet 400									
	S2.0.Z.AG	20.22	Inconel 700									
	S2.0.Z.AG	S2.0.Z.AG	Inconel 718									
	S2.0.Z.AG	20.22	Mar – M 432									
	S2.0.Z.AG	20.22	Nimonic 901									
	S2.0.Z.AG	20.22	Waspaloy									
	S2.0.C.NS	20.24	Jessop G 64									
			Сплавы на основе кобальта									
	S3.0.Z.AG	20.3	Air Resist 213									
	S3.0.Z.AG	20.3	Jetalloy 209									
H	**Материалы высокой твердости**											
Материалы высокой твердости	H1.2.Z.HA	04.1	X100CrMo13	1.4108	-	-	2258 08	440A	-	-	-	C4BS
	H1.3.Z.HA	04.1	X110CrMoV15	1.4111	-	-	2534 05	610	-	-	-	AC4A
	H1.2.Z.HA	04.1	X65CrMo14	-	-	-	2541 06	0-2	-	-	-	AC4A

Ради защиты окружающей среды

Присоединяйтесь к новой концепции Coromant по утилизации отходов!

Новая концепция (CRC) представляет собой комплексную услугу, предлагаемую Sandvik Coromant всем своим заказчикам, покупающим твердосплавные пластины (включая пластины из кубического нитрида бора и пластины с алмазным покрытием) и цельнотвердосплавный инструмент.
Исходя из прослеживаемой в последнее время тенденции к увеличению использования невозобновляемых природных материалов, наиболее экономное потребление природных ресурсов является обязанностью всех производителей. Sandvik Coromant вносит свой вклад в сохранение природных ресурсов, предлагая сервис по приемке использованных твердосплавных пластин и цельнотвердосплавного инструмента, которые затем перерабатываются способом, не наносящим ущерба окружающей среде.
После наполнения тары для сбора твердого сплава ее содержимое перегружается в коробки для транспортировки. Заполненная тара для транспортировки отправляется в "Центр по переработке отходов". За дополнительной информацией Вы можете обратиться в ближайшее представительство Sandvik Coromant.

Преимущества концепции CRC по утилизации отходов

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

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

	Коды для заказа
Тара для сбора твердого сплава:	91617
Тара для транспортировки цельнотвердосплавного инструмента (деревянная):	92994
Тара для транспортировки твердосплавных пластин (деревянная):	92995

Информация по безопасности

Информация по безопасности

Составляющие твердого сплава

Державки
Державки в основном содержат железо (FE) и легирующие элементы — хром, никель, марганец, молибден и кремний.
Сменные пластины/режущие инструменты/осевые инструменты
Изделия из твердого сплава содержат в основном карбид вольфрама и кобальт. Они также могут содержать карбиды и карбонитриды следующих элементов: титана, тантала, ниобия, хрома, молибдена и ванадия.

Опасные воздействия

При шлифовании и нагреве заготовок или изделий из твердого сплава образуются опасные вещества, такие как пыль или пары, которые могут попасть в дыхательные пути, на кожу и в глаза или быть проглочены.

Повышенная токсичность

Пыль является токсичным веществом, которое может вызвать раздражение и воспаление дыхательных путей. Есть данные о повышенной токсичности совместного вдыхания паров карбида вольфрама и кобальта по сравнению с вдыханием одного кобальта.
Контакт с кожей может немедленно привести к раздражению. У чувствительных людей может возникнуть аллергическая реакция.

Длительное влияние токсичных веществ

Неоднократное вдыхание аэрозолей, содержащих кобальт, может затруднить дыхание. Длительное вдыхание паров или пыли при увеличивающихся концентрациях вредных компонентов может привести к хроническим заболеваниям легких, в том числе и раку. Исследования показали, что люди, работавшие в прошлом в контакте с повышенной концентрацией паров карбида вольфрама и кобальта, более склонны к заболеванию раком легких.
Кобальт и никель являются потенциальными раздражителями кожи. Длительный контакт с указанными компонентами может привести к повышенной чувствительности кожи.

Вредные последствия

Продолжительное вдыхание является токсичным и может нанести существенный вред здоровью.
Токсично при вдыхании.
Данные о возможном канцерогенном эффекте ограничены.
Может вызвать раздражение при вдыхании и контакте с кожей.

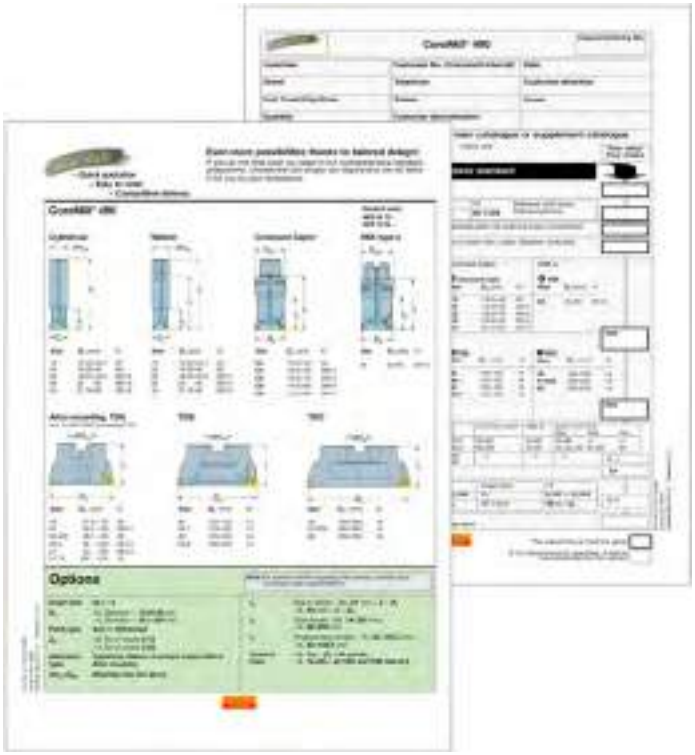
Меры предосторожности

Избегать образования и вдыхания пыли. Для снижения содержания вредных элементов до нормы необходимо всегда использовать вытяжную вентиляцию.
Использовать респираторы, если вентиляция невозможна или недостаточна.
При необходимости следует надевать защитные очки с боковыми шторками.
Избегать контактов с кожей. Носить защитные перчатки. После соприкосновения рекомендуется тщательно вымыть соответствующие кожные покровы.
Носить специальную защитную одежду и вовремя ее стирать.
Не принимать пищу, не пить и не курить на рабочем месте. Тщательно мыть лицо и руки перед едой, питьем, курением.

RUS

Tailor Made

Изготовление инструмента с требуемыми параметрами



Благодаря сервису Tailor Made вы можете получить инструмент с требуемыми нестандартными размерами, стоимость которого будет значительно меньше специального.

Мы предлагаем

- Быстрое оформление коммерческого предложения
- Легкое оформление заказа
- Эксплуатационная гарантия на продукцию и режимы резания
- Конкурентоспособные сроки поставки

Программа Tailor Made доступна для следующих семейств продукции:

Пластины — твердосплавные

- CoroCut® 1-2
- CoroCut® QD
- CoroCut® 3
- T-Max® Q-Cut
- CoroThread® 266
- T-Max® U-Lock

Пластины — CBN

- T-Max® P
- T-Max®
- CoroTurn® 107
- CoroTurn® 111
- CoroTurn® TR
- CoroCut®

Пластины — PCD

- CoroTurn® 107
- CoroTurn® 111
- CoroCut®

Инструменты

- CoroTurn® 300
- CoroTurn® TR
- CoroCut® 1-2
- CoroCut® QD
- CoroCut® 3
- T-Max® Q-Cut

Адаптеры

- Coromant Capto®

...и нестандартные решения

Если задача не может быть решена ни стандартным инструментом, ни через систему Tailor Made, вы можете положиться на опыт Sandvik Coromant в области изготовления специального инструмента, отвечающего самым сложным требованиям.
Форму заказа Tailor Made см. на www.sandvik.coromant.com

Новый стандарт – чтобы сделать жизнь проще

ISO 13399 — международный стандарт для упрощения обмена данными о режущих инструментах. Стандарт определяет новые параметры и описания каждого инструмента.

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

Что это значит для вас?

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

Обозначение	Описание
ADJLN	Минимальная величина регулировки
ADJLX	Максимальная величина регулировки
ADJRG	Диапазон регулировки
ALP	Осевой задний угол
AN	Главный задний угол
ANN	Вспомогательный задний угол
APMX	Максимальная глубина резания
B	Ширина хвостовика
BAWS	Угол корпуса со стороны заготовки
BAMS	Угол корпуса со стороны станка
BBD	Сбалансировано конструктивно
BBR	Сбалансировано индивидуально
BCH	Длина фаски при вершине
BD	Диаметр корпуса
BHTA	Половина угла конуса
BN	Ширина фаски
BS	Длина кромки Wiper
BSG	Стандарт
BSR	Радиус кромки Wiper
CBMD	Производитель стружколома
CDX	Максимальная глубина резания
CF	Фаска
CHBA	Угол фаски корпуса
CHBL	Длина фаски корпуса
CHW	Ширина фаски при вершине
CHWL	Ширина фаски при вершине, слева
CHWR	Ширина фаски при вершине, справа
CICT	Число режущих элементов
CND	Диаметр отверстия для подвода СОЖ
CNSC	Тип подвода СОЖ к инструменту
CNT	Размер резьбы входного отверстия для СОЖ
COATING	Покрытие
CP	Максимальное давление СОЖ
CRKS	Размер резьбы центрального болта
CRNT	Размер резьбы отверстия для радиального подвода СОЖ
CTPT	Тип операции
CUTDIA	Максимальный диаметр отрезки обрабатываемой детали
CW	Ширина резания
CWN	Минимальная ширина резания
CWTOLL	Нижнее отклонение ширины резания
CWTOLU	Верхнее отклонение ширины резания
CWX	Максимальная ширина резания
CXSC	Тип подвода СОЖ к зоне резания
CZC	Размер соединения
CZC_{MS}	Размер соединения со стороны станка
CZC_{WS}	Размер соединения со стороны заготовки
D1	Диаметр отверстия под винт
DAH	Диаметр отверстия под головку винта
DAXIN	Минимальный внутренний диаметр торцевой канавки
DAXN	Минимальный наружный диаметр торцевой канавки

RUS

DAXX	Максимальный наружный диаметр торцевой канавки
DBC	Диаметр окружности болтов
DC	Диаметр резания
DCB	Диаметр отверстия
DCBN	Минимальный диаметр отверстия
DCBX	Максимальный диаметр отверстия
DCF	Диаметр резания, контакт по торцу
DCN	Минимальный диаметр резания
DCON	Диаметр соединения
$DCON_{MS}$	Диаметр соединения со стороны станка
$DCON_{WS}$	Диаметр соединения со стороны заготовки
$DCONN_{WS}$	Минимальный диаметр соединения со стороны заготовки
$DCONX_{WS}$	Максимальный диаметр соединения со стороны заготовки
DCPS	Размер чипа данных
$DCSF_{MS}$	Диаметр контактной поверхности со стороны станка
$DCSF_{WS}$	Диаметр контактной поверхности со стороны заготовки
DCX	Максимальный диаметр резания
DIX	Максимальный диаметр для устройства замены инструмента
DMIN	Минимальный диаметр отверстия
DMM	Диаметр хвостовика
DN	Диаметр шейки
DSGN	Исполнение
EPSR	Угол профиля резьбы пластины
FHA	Угол подъёма стружечной канавки
FLGT	Толщина фланца
FTDZ	Размер обрабатываемой резьбы
GB	Ширина фаски
H	Высота хвостовика
HA	Теоретическая высота резьбы
HB	Разность высоты резьбы
HBH	Высота смещения основания головки
HBL	Высота смещения основания головки
HC	Фактическая высота резьбы
HF	Функциональная высота
HRY	Нижняя точка от основной плоскости
HSUP	Высота опоры
HTB	Высота корпуса
HTH	Высота
IC	Диаметр вписанной окружности
INSL	Длина пластины
INSUC	Код использования пластины
IZC	Размер пластины
KAPR	Главный угол в плане
KCH	Фаска при вершине
KCHL	Фаска при вершине, слева
KCHR	Фаска при вершине, справа
KRINS	Главный угол в плане
KWW	Ширина шпоночного паза
L	Длина режущей кромки
LAMS	Угол наклона
LB	Длина корпуса
LCF	Длина стружечной канавки
LCOX	Максимальная длина отрезки
LE	Эффективная длина режущей кромки
LF	Функциональная длина
LH	Длина головки
LPR	Программируемая длина
LS	Длина хвостовика
LSC	Длина закрепления
LSCN	Минимальная длина закрепления
LSCS	Расстояние до участка закрепления
LSCX	Максимальная длина закрепления
LSD	Длина закрепления
LU	Рабочая длина (max рекомендуемая)
LUX	Максимальная рабочая длина
MHD	Присоединительные размеры
MIID	Эталонная пластина
MMCC	Заданный крутящий момент
MMCX	Max момент резания
NOF	Число стружечных канавок
NT	Число зубьев
OAH	Общая высота

OAL	Общая длина
OAW	Общая ширина
OH	Рекомендуемый вылет
OHN	Минимальный вылет
OHX	Максимальный вылет
ORDCODE	Код заказа
PCL	Периферийная цилиндрическая длина
PDX	Длина профиля ex
PDY	Длина профиля ey
PHD	Диаметр предварительно обработанного отверстия
PHDX	Максимальный диаметр предварительно обработанного отверстия
PL	Длина режущей части
PNA	Угол профиля резьбы
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
RAR	Задний угол правосторонний
RE	Радиус при вершине
REEQ	Эквивалент радиуса при вершине
REL	Радиус при вершине слева
RER	Радиус при вершине справа
RETOLL	Нижнее отклонение радиуса при вершине
RETOLU	Верхнее отклонение радиуса при вершине
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
STA	Входной угол ступени
STDNO	Стандартное число
SUBSTRATE	Основа
TCDC	Допуск на диаметр резания
TCDMM	Допуск на диаметр хвостовика
TCHA	Точность отверстия
TCHAL	Нижнее отклонение допуска отверстия
TCHAU	Верхнее отклонение допуска 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-
TG	Градиент конусности
THCA	Угол коррекции винтовой линии резьбы
THCHT	Длина режущей части метчика
THFT	Профиль резьбы
THFTS	Форма резьбы, стандартная серия
THL	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
TRMAX	Максимальный диапазон резьб
TSYC	Обозначение инструмента
TTP	Тип резьбы
ULDR	Отношение рабочей длины к диаметру
VCX	Максимальная скорость резания
W1	Ширина пластины
WB	Ширина корпуса
WF	Функциональная ширина
WFCIRP	Ширина до опорной точки режущего элемента

RUS

WSC	Ширина закрепления
WT	Вес элемента
ZADJ	Число регулируемых пластин
ZEFF	Число эффективных торцевых режущих кромок
ZEFP	Число эффективных периферийных режущих кромок
ZWX	Максимальное число пластин Wiper

Код	Стр.
131..-B	G5
132L	G4
151.2	E11
254R/LG	B113
254R/LKF	B114
266R/LG..AC..F	C25
266R/LG..MJ..A	C22
266R/LG..MM..A	C7-C8
266R/LG..NT..A	C17
266R/LG..PT..A	C19
266R/LG..RN..A	C21
266R/LG..SA..F	C26
266R/LG..TR..F	C24
266R/LG..UN..A	C11-C12
266R/LG..VM..A	C5
266R/LG..VW..A	C6
266R/LG..WH..A	C15
266R/LL..AC..F	C25
266R/LL..MM..A	C9-C10
266R/LL..NT..A	C18
266R/LL..PT..A	C19
266R/LL..RN..A	C21
266R/LL..SA..A	C26
266R/LL..TR..F	C24
266R/LL..UN..A	C13-C14
266R/LL..VM..A	C5
266R/LL..VW..A	C6
266R/LL..WH..A	C16
266R/LFA	C36
266R/LFG	C34
266R/LFGZ	C35
266R/LKF	C41
266R/LKF-R	C40
266R/LKF-RE	C40
266RG..BU..A	C29
266RG..MM..C	C7
266RG..MM..F	C7
266RG..NF..A	C20
266RG..NJ..A	C23
266RG..NT..C	C17
266RG..RD..A	C28
266RG..RN..F	C21
266RG..UN..C	C11
266RG..UN..F	C11
266RG..V38..A	C27
266RG..V40..A	C27
266RG..V50..A	C27
266RG..VM..C	C5
266RG..VM..F	C5
266RG..VW..C	C6
266RG..VW..F	C6
266RG..WH..C	C15
266RG..WH..F	C15
266RL..AC..A	C25
266RL..BU..A	C29
266RL..MM..C	C9
266RL..MM..F	C9
266RL..NF..A	C20
266RL..NT..C	C18
266RL..NT..F	C18
266RL..RD..A	C28
266RL..RD..C	C28
266RL..RN..F	C21
266RL..UN..C	C13
266RL..UN..F	C13
266RL..V38..A	C27
266RL..V40..A	C27
266RL..V50..A	C27
266RL..VM..C	C5
266RL..VM..F	C5
266RL..VW..C	C6
266RL..VW..F	C6
266RL..WH..C	C16
266RL..WH..F	C16
3021 012	G7
3-80-L4	A17
3-80-M5	A17
3-80-M5W	A17
392.T..SLxxR/L	F25, F27
392.T63-131	F30
5680 021	G7
5692 063	G7
5693 066	G7
5693 067	G7
5693 068	G7
570	F48
570..580-80	F50
570-200	F52
570-2C	F37, F40
570-3C	F64-F66
570-4..RA	F48
570-4C	F64
570-80	F49-F50, F52
570C-SVUBR/L	A143
570-DCLNR/L	A227-A228
570-DDUNR/L	A230-A231, A238-A239
570-DDXNR/L	A230-A231
570-DSKNR/L	A232-A233
570-DTFNR/L	A235-A236
570-DVUNR/L	A237, A240-A241
570-SCLCR/L	A132
570-SDUCR/L	A135-A136, A148
570-SDXCR/L	A135
570-STFCR/L	A140
570-SVLBR/L	A143-A144
570-SVPBR/L	A143
570-SVQCR/L	A142
570-SVUCR/L	A142, A149
570-xxNG	F32
570-xxR/L123..B	B36, B41-B42
570-xxR/L123..C	B37
570-xxR/L123T..B	B95
570-xxR/L123U..B	B95
570-xxR/L151.3	B106-B107
570-xxR/LF	F32
570-xxR/LSMAL	B100
935-Cx-Efxx	F19
935-HTxx-EFxx	F29
935-Lxx-EFxx	F41
935-VDIxx-EFxx	E7
A	
A..PCLNR/L	A222
A..PDUNR/L	A223
A..PSKNR/L	A224
A..PTFNR/L	A225
A..SCLCR/L	A100-A103
A..SDQCR/L	A104-A107
A..SDUCR/L	A104-A107, A122-A123
A..SDXCR/L	A106-A107
A..SRDDN-R	A108
A..SRXDR/L-R	A108
A..SSKCR/L	A109-A110
A..STFCR/L	A111-A113, A115
A..STUCR/L	A114
A..SVPBR/L	A116-A117, A121
A..SVQBR/L	A117, A119, A121
A..SVQCR/L	A118, A120
A..SVUBR/L	A116-A117, A119, A121
A..SVUCR/L	A118, A120
APBA-R/L-VDI..HP	E9
APBR/L-VDI..HP	E9
ASHA-R/L-VDI..HP	E8
ASHN-VDIxx..HP	E8
B	
BA-R/LGC	E11
C	
C10-R/LC2095	E15
CCBNR/L	A251
CCET	A41
CCGT	A42
CCGW	A44
CCGX	A42-A43
CCLNR/L	A251
CCMT	A41-A42
CCMW	A44
CDJNR/L	A252
CDNNR/L	A252
CNGA	A157-A159
CNGG	A153
CNGM	A159
CNGN	A243
CNGQ	A157-A158
CNGX	A156-A157, A159
CNMA	A155, A157
CNMG	A153-A156
CNMM	A154-A155
CNMX	A156
CP-25BR/L	A10
CP-30AR/L	A11
CP-A	A4
CP-B	A4
CRDCN	A254
CRDCR/L	A254
CRDNN	A255
CRSNR/L	A255
CSBNR/L-4	A256
CSBPR/L	A260
CSDNN	A256
CSDPN	A260
CSDPR/L	A260
CSGX..E	A250
CSKNR/L	A257
CSKPR/L	A260
CSRNR/L	A256
CSSNR/L	A257
CTDPR/L	A261
CTFPR/L	A261
CTGNR/L..-ID	A258
CTGPR/L	A261
CTTPR/L	A261
CU-3C..-Cx	F63
Cx-131	F20
Cx-266R/L	C31-C33, C39
Cx-266RS..HP	C30
Cx-3-80-LR/L	A18
Cx-3-80-MN	A18
Cx-391.01	F3, G6
Cx-391.02	F4-F6
Cx-391.27	F20
Cx-4-SL..AX	F13
Cx-570..NG	F8
Cx-570..R/LF	F7, F12
Cx-570..R/LG	F9-F12
Cx-570-2C	F8-F9
Cx-570-3C	F54-F55, F58-F59
Cx-570-4C	F56
Cx-ABB	F21
Cx-APBA..HP	F23
Cx-APBR/L..HP	F23
Cx-ASHA..HP	F17
Cx-ASHR/L	F17-F18
Cx-ASHS..HP	F18
Cx-CCLNR/L	A262
Cx-CCRNR/L	A262
Cx-CDJNR/L	A263
Cx-CP..AR/L	A5
Cx-CP..BR/L	A7
Cx-CP-70BR/L	A8
Cx-CP-75AR/L	A6
Cx-CP-A-25BR/L	A8
Cx-CP-A-30AR/L	A6
Cx-CRDCN	A264
Cx-CRSCR/L	A264
Cx-CRSNR/L	A265
Cx-CSDNN	A266
Cx-CSKNR/L	A266
Cx-CSRNR/L	A266
Cx-CSSNR/L	A267

Код	Стр.
Cx-CXS	F22
Cx-DCKNR/L	A182
Cx-DCLNR/L	A181
Cx-DCMNN	A180
Cx-DCRNR/L	A183
Cx-DDHNR/L	A188
Cx-DDJNR/L	A188
Cx-DDMNR/L	A186
Cx-DDNNN	A187
Cx-DDUNR/L	A187
Cx-DRSNR/L	A190
Cx-DSDNN	A194
Cx-DSKNR/L	A194
Cx-DSRNR/L	A194
Cx-DSSNR/L	A195
Cx-DTJNR/L	A196
Cx-DVJNR/L	A198
Cx-DVMNR/L	A197
Cx-DVVNN	A198
Cx-DWLNR/L	A199
Cx-NC2000	E13
Cx-NC3000	E13
Cx-NC3000-V	E5
Cx-NF123..B	B27
Cx-PCLNR/L..HP	A178-A179, A218
Cx-PCMNN..HP	A178
Cx-PCRNR/L..HP	A200
Cx-PDJNR/L..HP	A184-A185
Cx-PDMNR/L..HP	A184
Cx-PDUNR/L..HP	A185, A219
Cx-PMU-I50	G14
Cx-PRSCR/L	A189, A191
Cx-PSDNN..HP	A192
Cx-PSKNR/L..HP	A192, A220
Cx-PSRNR/L..HP	A192
Cx-PSSNR/L..HP	A193
Cx-PTFNR/L..HP	A221
Cx-QC-Cx..R	F6
Cx-QC-SL	F47
Cx-QD-R/LF..C..A	B57
Cx-QFT	B73
Cx-QFU	B74
Cx-R/L166.0	C51
Cx-R/LC	E4-E5, E12, E15
Cx-R/L-Cx-R/L	F6
Cx-R/LF123	B25-B26, B38, B93
CXS..F..AR/L	B120
CXS..F..BR/L	B120
CXS..FN	F33
CXS-..R/L	F34
CXS-A	F42, F44
CXS-Axx-X	F43
Cx-SCLCR/L	A59-A60, A90-A91
Cx-SCMCN	A59-A60
Cx-SDJCR/L	A61-A62
Cx-SDNCN	A62
Cx-SDUCR/L	A92-A93, A99
CXS-Exx-X	F43
Cx-SL..-R/LF	F7
Cx-SL-2C	F13
Cx-SL3C	F57-F58
Cx-SL70-R/L	F14-F16
Cx-SL-D..E	F58
Cx-SRDCN	A63-A65
Cx-SRSCR/L	A63, A65
Cx-SSKCR/L	A94
Cx-STFCR/L	A95-A96
Cx-SVHBR/L	A68, A70
Cx-SVJBR/L	A66-A67, A70
Cx-SVMBR/L	A69, A71
Cx-SVQBR/L	A97-A98
Cx-SVUBR/L..HP	A66
Cx-SVVBN	A68, A70
CXS-xxB090..R/L	A271
CXS-xxG	B116-B119
CXS-xxR	B121

Код	Стр.
CXS-xxT045..R/L	A275
CXS-xxT090..R/L	A272-A273
CXS-xxT098..R/L	A272-A274
CXS-xxT140..R/L	A275
CXS-xxTE98..R/L	A273-A274
CXS-xxTH	C60-C65
Cx-T-A11B11L	A9
Cx-TB-CN12CN12	D6
Cx-T-DC	D3
Cx-TR-D13	A23
Cx-TR-V13	A25-A26
D	
DCBNR/L	A202
DCET-UM	A45
DCGT-UM	A45
DCGW	A47
DCGX-AL	A45
DCKNR/L	A202
DCLNR/L	A202
DCMT	A45-A46
DCMW..FP	A47
DCMX	A45
DDHNR/L	A204
DDJNR/L	A204
DDNNN	A204
DNGA	A163-A164
DNGG-SGF	A160
DNGM..F-HGR	A164
DNGN..T	A244
DNGQ	A163
DNMA-KR	A162
DNMG	A160-A162
DNMM	A162
DNMX	A160-A161
DRSNR/L	A206
DSBNR/L	A207
DSDNN	A207
DSKNR/L	A208
DSSNR/L	A208
DTJNR/L	A210
DVJNR/L	A212
DVPNR/L	A212
DVVNN	A212
DWLNR/L	A213
E	
E..SCLCR/L -R	A124
E..SDUCR/L	A125
E..STFCR/L-R	A126
E..STUCR/L..-GR	A127
E..SVQCR/L -ER	A128
E..SVUCR/L-ER	A128
EF-xx	G3
F	
F..SDUCR/L -ER	A129
F..STFCR/L-R	A130
H	
HTxx..SLxxN/R/L	F26
HTxx-APBR/L..HP	F30
HTxx-ASHA..HP	F28
HTxx-ASHR/L	F28
HTxx-SLxxD	F61
L	
L123T3-CS	B90
L123U3-CS	B90
L123x1-RE (SF)	B23
L123x1-RO (SF)	B21
L123x1-RS (SF)	B24
L123x2-CF	B5
L123x2-CM	B6
L123x2-CR	B7
L123x2-CS	B8
L166.0L	C45-C49
M	
M..Cx-390	D8
MABR/L	A277
MACR/L	B97

Код	Стр.
MAFR/L	A277
MAGR/L	B98
MAPL	B98
MATR/L	C56-C58
MB..Axx-HP	F45
MB..Exx	F45
MB..Exx..R	F38
MB..FA	B127
MB..FAR	B128
MB..FB	B127
MB..FBR	B128
MB..G	B124-B126
MB..GX	B123
MBG	F35
MB-xxTH	C67-C72
N	
N123..A2	B33
N123T	B89, B91-B92
N123U	B89, B91-B92
N123x1..S	B13, B24
N123x1-GM	B12
N123x1-GR	B12
N123x1-RE	B23
N123x1-RM	B19
N123x1-RO	B18, B21
N123x1-RS	B24
N123x1-TF	B15
N123x1-XB	B17
N123x2-AM	B22
N123x2-CF	B5
N123x2-CM	B6
N123x2-CR	B7
N123x2-GF	B9-B10
N123x2-GM	B11
N123x2-RM	B19
N123x2-RO	B18
N123x2-TF	B15
N123x2-TM	B16
N151.2-4U	B103
N151.3-4G	B102
N151.3-7G	B102
N151.3-7P	B103
N151.3-A..-4G	B102
NF123..B	B30
NF123..BM	B43
P	
PCLNR/L..HP	A201
PDJNR/L..HP	A203
PRDCN	A205
PRGCR/L	A205
PTGNR/L..HP	A209
PVJNR/L..HP	A211
Q	
QD-L	B53
QD-LL	B64, B67
QD-LR	B64, B67
QD-N	B52-B56
QD-N/R/L1..A	B65
QD-N/R/L2..A	B65
QD-N/R/L2..C..A	B61
QD-N/R/L2..C..D	B62
QD-NN1..A	B65
QD-NN1..C..A	B61
QD-NN2..A	B65
QD-NN2..C..A	B61
QD-NR/L1..C..A	B61
QD-NR/L2..C..A	B61
QD-NR1..C..D	B62
QD-NR2..D	B65
QD-R..-CM	B53
QD-R..-CO	B53
QD-R/LF..A	B59
QD-R/LF..C..A	B58
QD-R/LF..C..D	B58
QD-R/LF..S	B59
QD-RL	B63, B66

Код	Стр.
QD-RR	B63, B66
QFT..-RM	B72
QFT-GF	B71
QFT-LG..C..B	B81
QFT-LG..C32..B	B75
QFT-RF..C..B	B79
QFT-RF..C32..B	B77
QFT-TF	B70
QFU..-RM	B72
QFU-GF	B71
QFU-LF..C..B	B80
QFU-LF..C32..B	B78
QFU-RG..C..B	B82
QFU-RG..C32..B	B76
QFU-TF	B70
QS-266R/LFA..C	C37
QS-3-80-LR/L	A19
QS-CP..AR/L	A13
QS-CP..BR/L	A12
QS-PCLNR/L	A214
QS-PDJNR/L	A215
QS-PSSNR/L	A216
QS-QD-R/LF..C..D	B60
QS-R/LF123..C..E	B32
QS-R/LF123..C..E..-B	B40
QS-R/LF123..C..F	B32
QS-R/LG123..C..E..B	B40
QS-SCLCR/L..C	A84
QS-SDJCR/L..C	A85
QS-SMALR/L..X..HP	B99
QS-SSDCR/L..C	A86
QS-SVJBR/L..C	A87
QS-TR-D..JCN..HP	A30
QS-TR-D..JCR/L..HP	A30
QS-TR-V..N..HP	A31
QS-TR-V..R/L..HP	A31
R	
R/L166.0KF..B	C53
R/L166.0KF..E	C52
R/L176.9	A253
R/L566.0KFC	C54
R/LAF151.37	B111
R/LAG123..B	B48
R/LAG123..B-R	B47
R/LAG151.32	B109-B110
R/LAG551.31	B108
R/LAX123..B-020	B49
R/LF123..B	B29-B30
R/LF123..B..B	B39
R/LF123..B1	B34
R/LF123..B-S	B31
R/LF123..C	B35
R/LF123..C..E	B28
R/LF123..D	B31
R/LF123T/U..BM	B94
R/LF151.37	B105
R/LG123..BM	B39
R/LG123..C	B35
R/LG123..CM	B35
R/LG123..-GS	B14
R/LG123..-RO	B20
R/LG123..-RS	B20
R/LG151.37	B105
R/LS151.22	B104
R/LX123..B-007	B43
R/LX123..B-045	B43
R/LX123..B-070	B43
R123T3-CS	B90
R123U3-CS	B90
R123x1-RE	B23
R123x1-RO	B21
R123x1-RS	B24
R123x2-CF	B5
R123x2-CM	B6
R123x2-CR	B7
R123x2-CS	B8
R166.0L	C47-C50
RC..X-SM	A246
RCGX..E	A246
RCGX..K/T	A246
RCGX-AL	A48
RCMT	A48
RCMX	A165
RNGA..S/T	A165
RNGN	A245
RNMG	A165
RPGN	A246
RPGX	A246
S	
S..CCLNR/L	A268
S..CRSNR/L	A269
S..CRSPR/L	A269
SCACR/L-S	A73
SCGW	A50
SCGX-AL	A49
SCLCR/L	A72-A73
SCMT	A49
SDJCR/L	A74-A75
SDNCN	A75
SL..NF	F40
SL-266R/LFG	C38
SL-266R/LKF	C42
SL-266R/LKF-QC	C43
SL-2C	F37
SL70..RF	F51
SL70..RG	F51
SL70-CRDCR/L	A259
SL70-CRSCR/L	A259
SL70-R/L123	B44-B45
SL70-R/LG..C	B46
SL70-SRDCR/L..HP	A138
SL-CP..AR/L	A15
SL-CP..BR/L	A15
SL-CP-X..BR/L	A14
SL-PCLNR/L..HP	A226
SL-PDUNR/L..HP	A229
SL-PTFNR/L..HP	A234
SL-QC	F50
SL-QD-R/LG..C	B68
SL-QFT-L..C..A	B85
SL-QFT-R..C..A	B83
SL-QFT-R..C..B	B83
SL-QFU-L..C..A	B84
SL-QFU-L..C..B	B84
SL-QFU-R..C..A	B86
SL-SCLCR/L	A131, A133
SL-SCUCR/L	A145
SL-SDUCR/L	A134, A137, A146-A147
SL-SDXCR/L	A134, A137
SL-STFCR/L	A139
SL-SVLBR/L	A141, A144, A150
SL-SVPBR/L	A141
SNGA	A168
SNGN	A247
SNGQ..S/T	A168
SNMA-KR	A167
SNMG	A166-A167
SNMM	A167
SPGN..S/T	A248
SPUN..FP	A248
SRDCN	A76
SRDCR/L	A76
SRSCR/L	A76
SSBCR/L	A78
SSDCN	A78
SSDCR/L	A77-A78
STDCR/L	A80
STFCR/L	A79
STGCR/L	A79
STJCR/L-S	A80
STTCR/L	A80
SVHBR/L	A82
SVHCR/L	A82
SVJBR/L	A81, A83
SVJBR/L-S	A83
SVVBN	A82
T	
TCEX..R/L-F	A51
TCGT-R/L-K	A52
TCGT-UM	A53
TCGW	A54
TCGX	A52-A53
TCMT	A51-A53
TCMW	A54
TCMX	A51-A52
TNGA	A171
TNGN..S/T	A249
TNMA-KR	A170
TNMG	A169-A170
TNMM	A170
TNMX	A169
TPGN..S/T	A249
TPUN..FP	A249
TPUN..FR/LP	A249
TR-Cx-D13MCR/L	A24
TR-Cx-V13MBR/L	A27
TR-D13JCR/L	A28
TR-D13NCN	A28
TR-DC	A21
TR-SL-D13JCR/L	A32
TR-SL-D13UCR/L	A34-A35, A38
TR-SL-D13XCR/L	A34-A35
TR-SL-V13JBR/L	A33
TR-SL-V13LBR/L	A36-A37
TR-SL-V13PBR/L	A37
TR-V13JBR/L	A29
TR-V13VBN	A29
TR-VB	A22
V	
VBGT	A55
VBGW	A57
VBMT	A55-A56
VCET	A55
VCEX	A57
VCGT	A55
VCGX	A56
VCMT	A55
VCMW	A57
VDIxx..SLxxN	E6
VDIxx..SLxxR/L	E6
VL80-NC3000	E10, E14
VNGA	A173
VNGG	A172
VNMG	A172
W	
WNGA	A176
WNGG	A174
WNMA	A175
WNMG	A174-A175