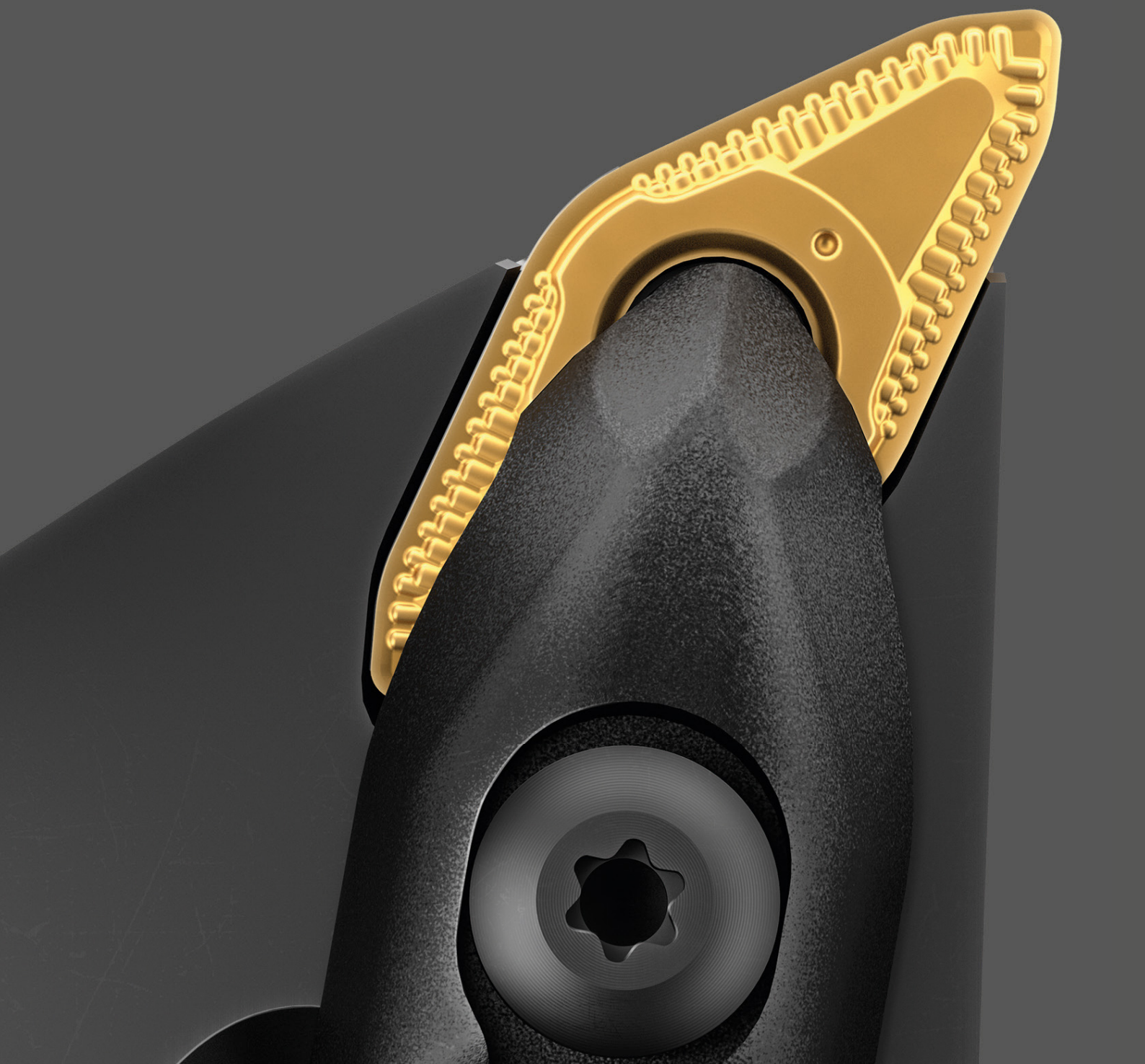
SANDVIK
Coromant

2017

Токарные инструменты

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



Представляем наши новые каталоги

Каталог состоит из трех томов: "Токарные инструменты", "Вращающиеся инструменты" и "Цельные режущие инструменты". 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

Цельные режущие инструменты – Фрезерование, Сверление, Нарезание резьбы метчиком и Развертывание

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 посмотреть подходящую к ней другую продукцию и информацию — державки, пластины и параметры резания.

Наш полный ассортимент, включающий примерно 50000 стандартных позиций, приведен на **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 — хорошая отправная точка для большинства операций. При необходимости можно выбрать сплав с другими свойствами.

A **Точение**

B **Отрезка и обработка канавок**

C **Резьбонарезание**

D **Инструмент для многоцелевой обработки**

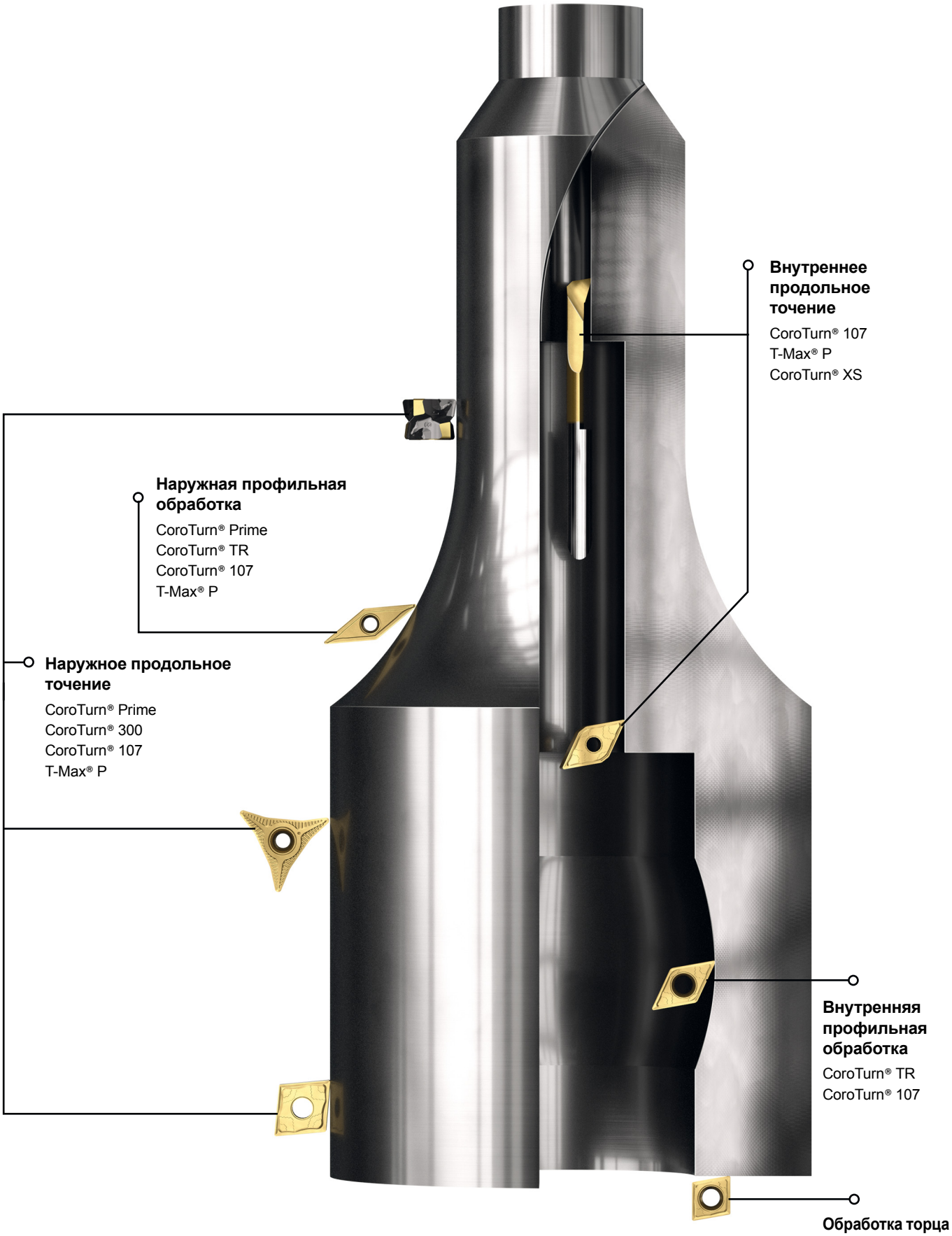
E **Инструментальные блоки**

F **Инструментальная оснастка**

G **Принадлежности**

H **Общая информация**

Точение



Внутреннее продольное точение
CoroTurn® 107
T-Max® P
CoroTurn® XS

Наружная профильная обработка
CoroTurn® Prime
CoroTurn® TR
CoroTurn® 107
T-Max® P

Наружное продольное точение
CoroTurn® Prime
CoroTurn® 300
CoroTurn® 107
T-Max® P

Внутренняя профильная обработка
CoroTurn® TR
CoroTurn® 107

Обработка торца
CoroTurn® Prime
CoroTurn® 300
CoroTurn® 107
T-Max® P

RUS

	Вид обработки		Операция	Материал режущего инструмента				Рек. размер отверстия
	Наружная	Внутренняя		Твердый сплав	Керамика	CBN	PCD	
CoroTurn® Prime	X		Черновая и чистовая обработка	X				
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	Ø6-80 мм
T-Max® P	X	X	Черновая и чистовая обработка	X	X	X		Ø>50 мм
T-Max®	X	X	Черновая и чистовая обработка		X	X	X	Ø>32 мм
T-Max® S	X		Черновая и чистовая обработка		X	X	X	
CoroTurn® XS		X	Чистовая обработка	X		X		Ø0,3-10 мм
CoroCut® XS	X		Чистовая обработка	X				

CoroTurn® Prime A4
Пластины A5
Инструмент для наружной обработки A6-A11
CoroTurn® 300 A12
Пластины A13
Инструмент для наружной обработки A14-A15
CoroTurn® TR A16
Пластины A17-A18
Инструмент для наружной обработки A19-A28
Инструмент для внутренней обработки A29-A33
CoroTurn® 107 A34
Пластины A35-A52
Инструмент для наружной обработки A53-A77
Инструмент для внутренней обработки A78-A136
T-Max® P A137
Пластины A138-A161
Инструмент для наружной обработки A162-A199
Инструмент для внутренней обработки A200-A224
T-Max® и T-Max® S A225
Пластины A226-A232
Инструмент для наружной обработки A233-A250
Инструмент для внутренней обработки A251-A252
CoroTurn® XS A253
Режущие инструменты A254-A259
Адаптеры F2
CoroCut® XS A260
Пластины A261
Инструмент для наружной обработки B83-B84
CoroTurn® 111 Веб-сайт
www.sandvik.coromant.com/coroturn111
CoroCut® MB Веб-сайт
www.sandvik.coromant.com/corocutmb

CoroTurn® Prime

Представляем совершенно новый метод точения

Область применения

- Черновая обработка
- Чистовая обработка
- Профильная обработка

Области применения по ISO:

P M S

Преимущества и особенности

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

www.sandvik.coromant.com/coroturnprime

Тип A

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

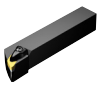
Тип B

- Более прочная пластина для черновой обработки
- Две вершины
- Wiper для превосходного качества обработанной поверхности
- Сплавы: 4325, 2025, 1115

Пластины

Тип A	Тип B
A5	A5

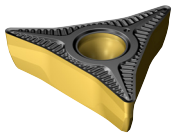
Инструменты

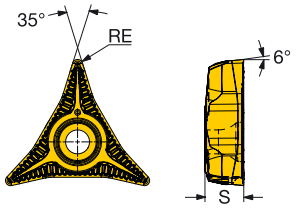
Резцовые головки Coromant Capto	Призматические державки	Дежавки QS™
		
A6-A7	A8-A9	A10-A11

Показано правое исполнение, если не указано другое

Пластины CoroTurn® Prime для точения

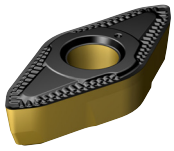
Пластина типа A

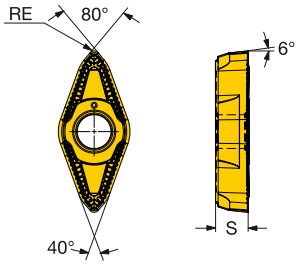




		SSC	S	RE	КОД ISO	P 4325	M 1115	M 2025	S 1115
Чистовая обработка	L5	CP-A	6.00	0.40	CP-A1104-L5	★	☆	★	★
			6.00	0.79	CP-A1108-L5	★	☆	★	★
	L5W	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L5W	★	☆	★	★

Пластина типа B





		SSC	S	RE	КОД ISO	P 4325	M 1115	M 2025	S 1115
Получистовая обработка	M5	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-M5	★	☆	★	★
	M5W	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-M5W	★	☆	★	★

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

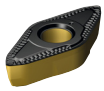
A7 A266 A278 H36 H14

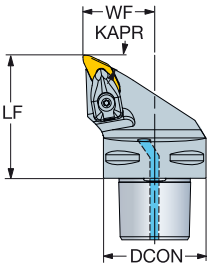
Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

Прижим повышенной жесткости

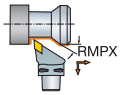
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 25.0°





CP-B

	SSC	CZC_{MS}	APMX	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-B	C4	4.0	23°	3	**C4-CP-25BR/L-27060-11B**	40	60.0	27.0	150	3.0	0.51	CP-B1108
		C5	4.0	23°	3	**C5-CP-25BR/L-35060-11B**	50	60.0	35.0	150	3.0	0.76	CP-B1108
		C6	4.0	23°	3	**C6-CP-25BR/L-45065-11B**	63	65.0	45.0	150	3.0	1.21	CP-B1108

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

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

A5 F2 E3 G2 H36 H14 H5

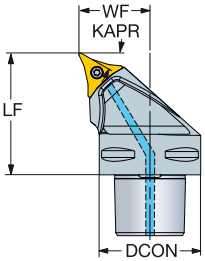
SANDVIK Coromant

Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

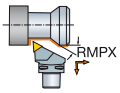
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 30.0°



CP-A

	SSC	CZC_{MS}	APMX	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-A	C4	3.0	15°	3	**C4-CP-30AR/L-27050-11C**	40	50.0	27.0	150	3.0	0.47	CP-A1108
		C5	3.0	15°	3	**C5-CP-30AR/L-35060-11C**	50	60.0	35.0	150	3.0	0.79	CP-A1108
		C6	3.0	15°	3	**C6-CP-30AR/L-45065-11C**	63	65.0	45.0	150	3.0	1.25	CP-A1108

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

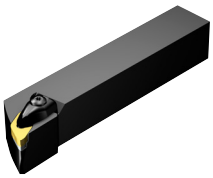
Комплектующие	
Винт пластины	Сопло
5513 020-10	5691 026-03

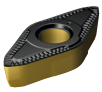
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

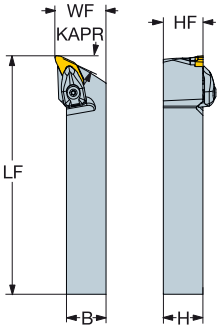
Державки CoroTurn® Prime для точения

Прижим повышенной жесткости

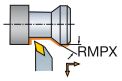
KAPR 25.0°







CP-B

	SSC	CZC_{MS}	APMX	RMPX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	CP-B	20 x 20	4.0	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	4.0	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	4.0	23°	64.0	37.3	**CP-25BR/L-3232-11**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.38	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

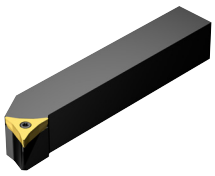
A5 F2 E3 H36 H14

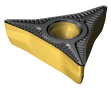
SANDVIK Coromant

Державки CoroTurn® Prime для точения

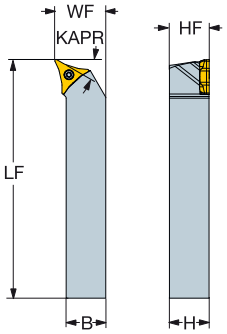
Закрепление пластин винтом

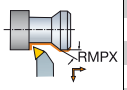
KAPR 30.0°





CP-A



	SSC	CZC_{MS}	APMX	RMPX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	CP-A	20 x 20	3.0	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	3.0	15°	50.0	23.7	**CP-30AR/L-2525-11**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.75	CP-A1108
		32 x 32	3.0	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

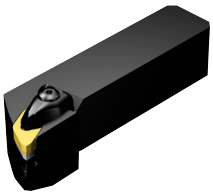
A5 F2 E3 H36 H14

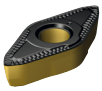
Державки QS CoroTurn® Prime для точения

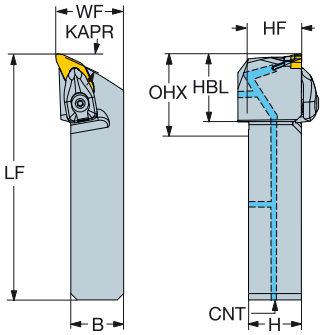
Прижим повышенной жесткости

Высокоточная подача СОЖ

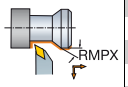
KAPR 25.0°







CP-B

	SSC	CZC_{MS}	APMX	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	CP-B	20 x 20	4.0	23°	52.0	3	**QS-CP-25BR/L-2020-11B**	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G1/8"	150	3.0	0.32	CP-B1108
		25 x 25	4.0	23°	57.0	3	**QS-CP-25BR/L-2525-11B**	25.0	25.0	32.0	116.0	32.0	25.0	G1/8"	150	3.0	0.62	CP-B1108

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

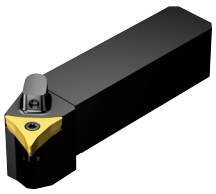
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

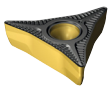
Державки QS CoroTurn® Prime для точения

Закрепление пластин винтом

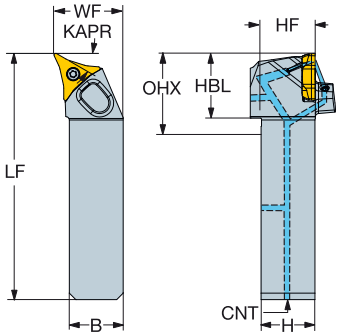
Высокоточная подача СОЖ

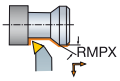
KAPR 30.0°





CP-A



	SSC	CZC_{MS}	APMX	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	CP-A	20 x 20	3.0	15°	52.0	3	**QS-CP-30AR/L-2020-11C**	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G1/8"	150	3.0	0.37	CP-A1108
		25 x 25	3.0	15°	55.0	3	**QS-CP-30AR/L-2525-11C**	25.0	25.0	32.0	114.1	32.0	25.0	G1/8"	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 верхнего 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

A5

F2

E3

G2

H36

H14

H5

CoroTurn® 300

Для наружного точения деталей высокого качества

Область применения

- Продольное точение
- Обработка торца
- Получистовые и чистовые операции

Область применения по ISO:

P

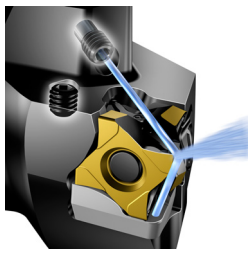
Преимущества и особенности

- 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

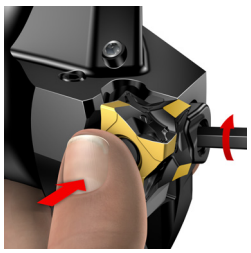
Подвод СОЖ сверху и снизу

Высокоточная подача СОЖ сверху обеспечивает хорошее стружкодробление и, соответственно, надежность 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
A13

Инструменты

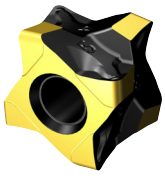
Резцовые головки Coromant Capto®	Державки QS™
A14	A15

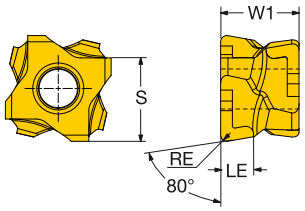
Показано правое исполнение, если не указано другое

Tailor Made H35

SANDVIK Coromant

Пластины CoroTurn® 300 для точения





		SSC	LE	S	RE	W1	КОД ISO	P 4315	P 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	3-80-101108-8-M5W	☆	★
			4.0	11.00	1.19	10.0	3-80-101112-8-M5W	☆	★

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

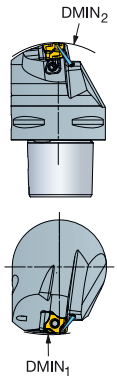
A14 A262 A278 H36 H15

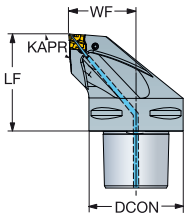
Резцовые головки CoroTurn® 300 для точения

Прижим рычагом за отверстие

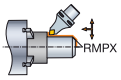
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 94.7°

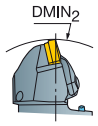


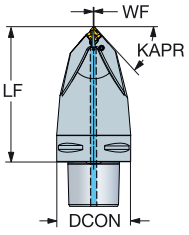


3-80

	SSC	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	10	C4	100.0	150.0	3	C4-3-80-LR/L27055-10C	40	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	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	65.0	45.0	150	4.5	1.40	3-80-101108

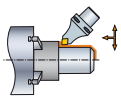
KAPR 50.0°





3-80

Инструмент для многоцелевой обработки

	SSC	CZC$_{MS}$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	10	C5	220.0	45°	3	C5-3-80-MN00115-10C	50	115.0	0.4	150	4.5	1.47	3-80-101108
		C6	250.0	45°	3	C6-3-80-MN00115-10C	63	115.0	0.4	150	4.5	2.19	3-80-101108

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

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

		Комплектующие							
SSC	CZC$_{MS}$	Прихват	Винт прихвата	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло	Заглушка верхнего подвода СОЖ	Винт для подвода СОЖ	Заглушка
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

A13

F2

E3

G2

H36

H35

H15

H5

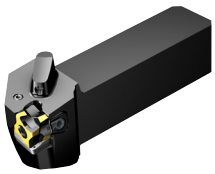
SANDVIK Coromant

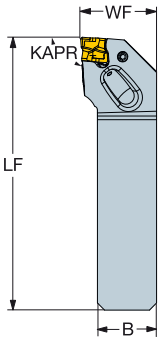
Державки QS CoroTurn® 300 для точения

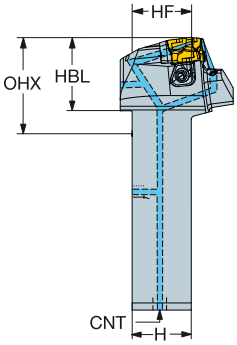
Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

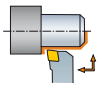
KAPR 94.7°







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	G1/8	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	G1/8	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	Заглушка
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

A13

F2

E3

G2

H36

H35

H15

H5

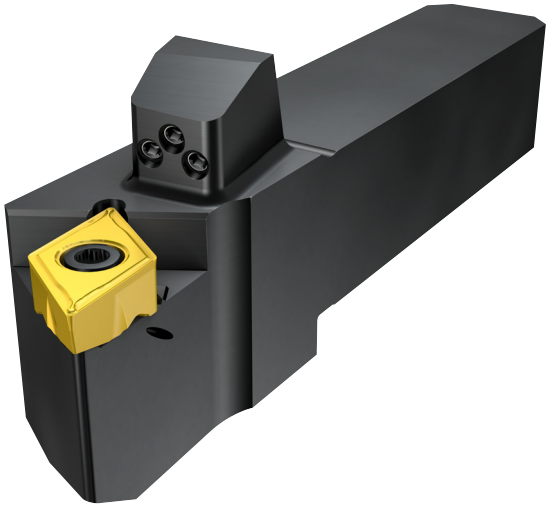
CoroTurn® TR

Для стабильной наружной и внутренней профильной обработки

B

Область применения

- Профильная обработка
- 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

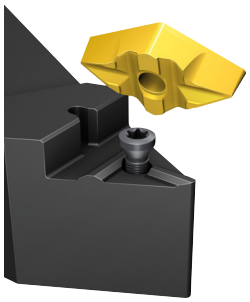
D

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, надежно закрепляемой с помощью винта.



F

- Высокая стабильность и точность
- Повторяемость позиционирования

Пластины

TR-DC..	TR-VB..
A17	A18

Инструменты

Наружная обработка				Внутренняя обработка	
Резцовые головки Coromant Capto®	Призматические державки	Дежавки QS™	Резцовые головки CoroTurn® SL	Резцовые головки CoroTurn® SL	Резцовые головки CoroTurn® SL для обратного растачивания
A19-A22	A23-A24	A25-A26	A27-A28	A29-A32	A33

Показано правое исполнение, если не указано другое

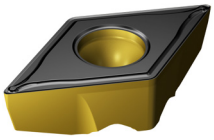
H

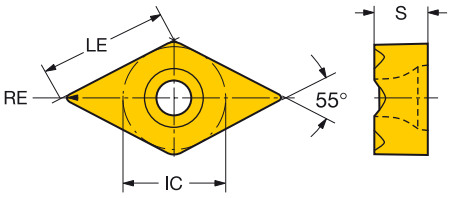
H35

SANDVIK Coromant

Пластины CoroTurn® TR для точения

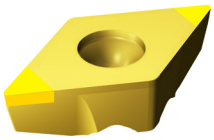
Пластина формы D (ромб 55°)

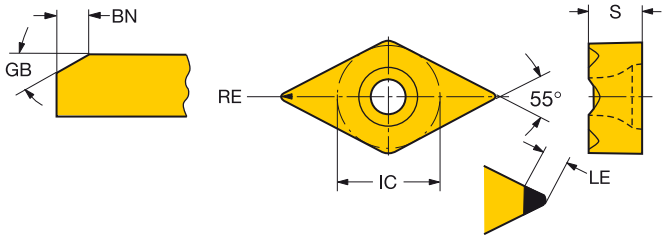




			LE	S	RE	КОД ISO	P			M				K	S			
							1525	4315	4325	1115	1125	2025	2220	H13A	1105	1115	1125	H13A
Чистовая обработка	F	13	12.6	5.53	0.40	TR-DC1304-F	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	★	☆	☆	☆
			12.2	5.53	0.79	TR-DC1308-F	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	★	☆	☆	☆
Получистовая обработка	M	13	12.2	5.53	0.79	TR-DC1308-M		☆	★	☆	☆	★	☆			★	☆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

Сверхтвердые режущие материалы



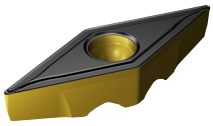


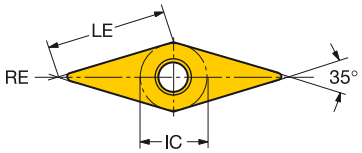
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H			
								7015	7025	7105	7115
Чистовая обработка	13	3.1	5.53	0.4	20°	0.10	TR-DC1304S01020F	☆	☆	☆	★
		3.1	5.53	0.8	20°	0.10	TR-DC1308S01020F	☆	☆	☆	★

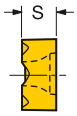
A19 A29 A262 A278 H36 H16 H3

Пластины CoroTurn® TR для точения

Пластина формы V (ромб 35°)

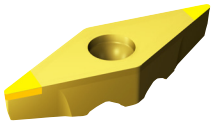


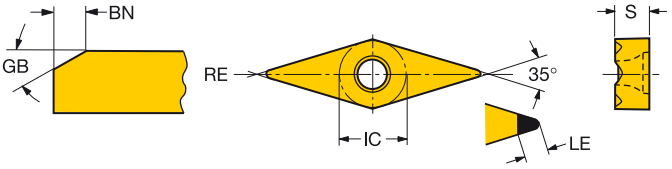




			LE	S	RE	КОД ISO	P 1525	P 4315	P 4325	M 1115	M 1125	M 2025	M 2220	K H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A
Чистовая обработка	F	13	12.8	4.53	0.20	TR-VB1302-F					★			★			★	☆
			12.6	4.53	0.40	TR-VB1304-F	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	★	☆	☆	☆
			12.2	4.53	0.79	TR-VB1308-F	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	★	☆	☆	☆
			11.8	4.53	1.19	TR-VB1312-F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

Сверхтвердые режущие материалы





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

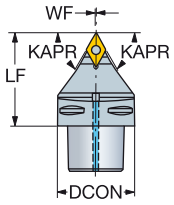
Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

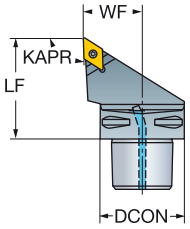
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

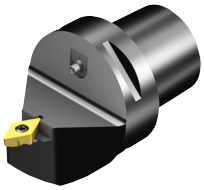
KAPR

TR-Cx-D13NCN
62.5°

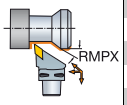


TR-Cx-D13JCR/L
93.0°





TR-DC

		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	C4	27°	3	TR-C4-D13JCR/L-27050	40	50.0	27.0	10	3.0	0.30	TR-DC1308
		C5	27°	3	TR-C5-D13JCR/L-35060	50	60.0	35.0	10	3.0	0.68	TR-DC1308
		C6	27°	3	TR-C6-D13JCR/L-45065	63	65.0	45.0	10	3.0	1.15	TR-DC1308
	13	C4	57°	3	TR-C4-D13NCN-00050	40	50.0	0.5	10	3.0	0.34	TR-DC1308
		C5	57°	3	TR-C5-D13NCN-00060	50	60.0	0.5	10	3.0	0.61	TR-DC1308
		C6	57°	3	TR-C6-D13NCN-00065	63	65.0	0.5	10	3.0	1.08	TR-DC1308

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

		Комплектующие	
	CZC$_{MS}$	Винт	Сопло
13	C4	5513 020-01	5691 034-01
13	C5-C6	5513 020-01	5691 034-02

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

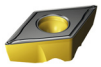
A17 F2 E3 G2 H36 H35 H16 H5

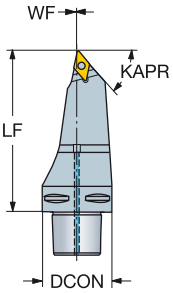
Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

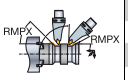
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 48.0°





TR-DC

		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	C5	72°	3	TR-C5-D13MCL-00115	50	115.0	0.0	10	3.0	1.07	TR-DC1308
		C6	72°	3	TR-C6-D13MCL-00130	63	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

A17 F2 E3 G2 H36 H35 H16 H5

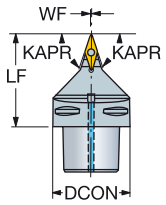
Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

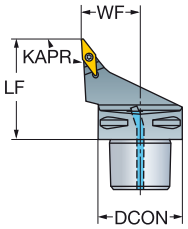
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

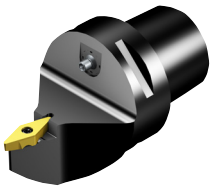
KAPR

TR-Cx-V13VBN
72.5°

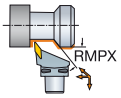


TR-Cx-V13JBR/L
93.0°





TR-VB

		CZC_{MS}	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	C4	50°	3	TR-C4-V13JBR/L-27050	40	50.0	27.0	10	2.0	0.34	TR-VB1308
		C5	50°	3	TR-C5-V13JBR/L-35060	50	60.0	35.0	10	2.0	0.60	TR-VB1308
		C6	50°	3	TR-C6-V13JBR/L-45065	63	65.0	45.0	10	2.0	1.07	TR-VB1308
	13	C4	70°	3	TR-C4-V13VBN-00050	40	50.0	0.5	10	2.0	0.33	TR-VB1308
		C5	70°	3	TR-C5-V13VBN-00060	50	60.0	0.5	10	2.0	0.60	TR-VB1308
		C6	70°	3	TR-C6-V13VBN-00065	63	65.0	0.5	10	2.0	1.04	TR-VB1308

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

		Комплектующие	
	CZC_{MS}	Винт	Сопло
13	C4	5513 020-64	5691 034-01
13	C5-C6	5513 020-64	5691 034-02

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

A17 F2 E3 G2 H36 H35 H16 H5

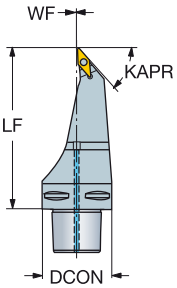
Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

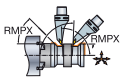
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 50.0°

TR-VB



		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	C5	47°	3	**TR-C5-V13MBL-00115**	50	115.0	0.0	10	2.0	1.00	TR-VB1308
		C6	47°	3	**TR-C6-V13MBL-00130**	63	130.0	0.0	10	2.0	1.71	TR-VB1308

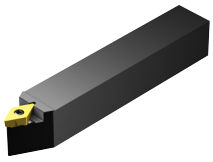
L = Левое исполнение

Комплектующие	
Винт	Сопло
5513 020-64	5691 034-03

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

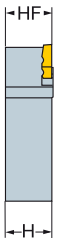
Державки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

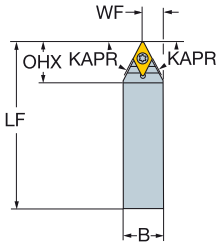


TR-DC

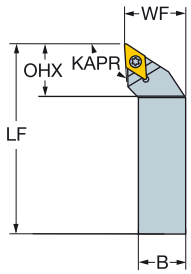
KAPR

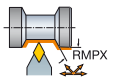


TR-D13NCN
62.5°



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

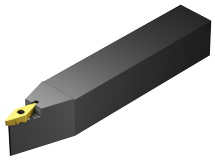
Комплектующие
Винт
5513 020-01

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

A17 F2 E3 H36 H35 H16

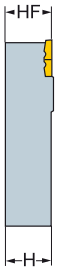
Державки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

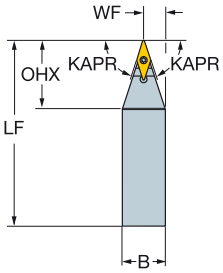


TR-VB

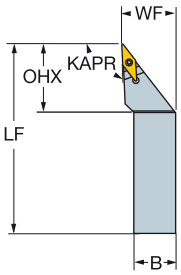
KAPR

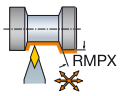
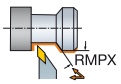


TR-V13VBN
72.5°



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

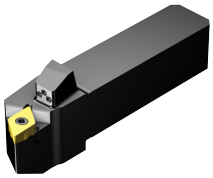
A17 F2 E3 H36 H35 H16

SANDVIK Coromant

Державки QS CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

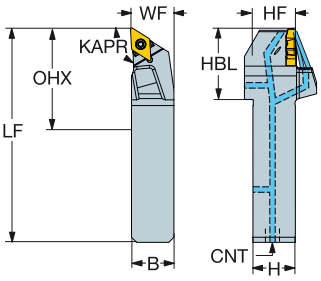
Высокоточная подача СОЖ



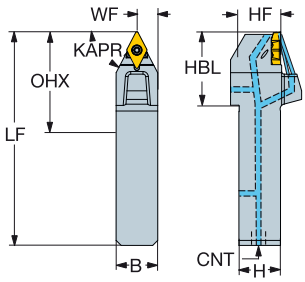
TR-DC

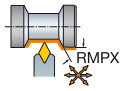
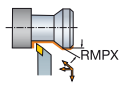
KAPR

QS-TR-D..JCR/L..HP
93.0°



QS-TR-D..JCN..HP
62.5°



							Размеры, мм										
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	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

A17

F2

E3

G2

H36

H35

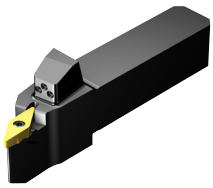
H16

H5

Державки QS CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

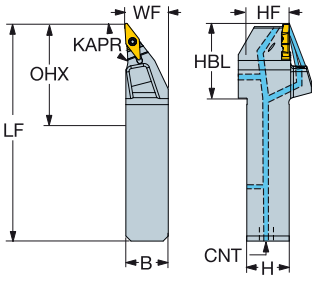
Высокоточная подача СОЖ



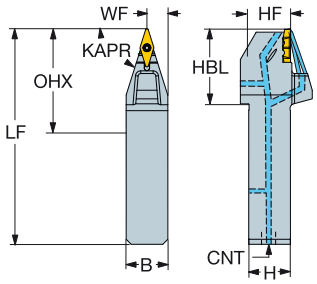
TR-VB

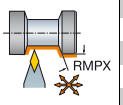
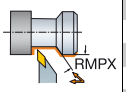
KAPR

QS-TR-V..R/L..HP
93.0°



QS-TR-V..N..HP
72.5°



						Код заказа	Размеры, мм							BAR	NM	KG	MIID
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC		B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT				
	13	20 x 20	70°	65.0	3	**QS-TR-V13VBN 2020HP**	20.0	20.0	45.0	114.0	10.5	20.0	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	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

A17

F2

E3

G2

H36

H35

H16

H5

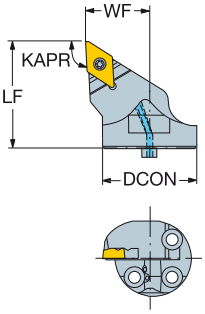
SANDVIK Coromant

Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

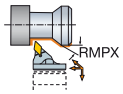
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°



TR-DC

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

A17 F2 H36 H35 H16 H5 H2

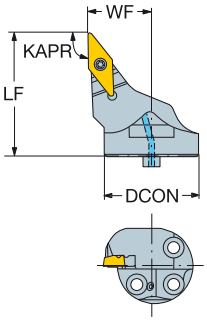
Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

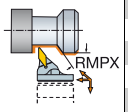
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°

TR-VB



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

Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

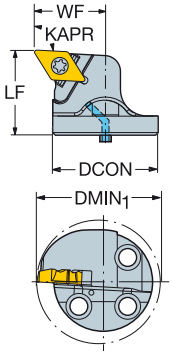
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

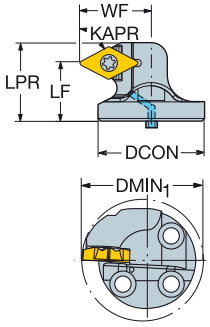
TR-DC

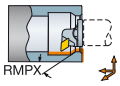
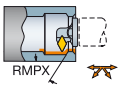
KAPR

TR-SL-D13UCR/L..HP
93.0°



TR-SL-D13XCR/L..HP
62.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	32	40.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-32HP	32		38.0	22.0	80	3.0	0.16	TR-DC1308
		40	50.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP	40		38.0	27.0	80	3.0	0.23	TR-DC1308
		40	54.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP32	40		38.0	32.0	80	3.0	0.24	TR-DC1308
		40	59.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP37	40		38.0	37.0	80	3.0	0.24	TR-DC1308
		40	63.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP43	40		38.0	43.0	80	3.0	0.27	TR-DC1308
	13	32	45.0	60°	1	TR-SL-D13XCR-32HP	32	34.0	27.0	27.0	80	3.0	0.16	TR-DC1308
		40	54.0	60°	1	TR-SL-D13XCR/L-40HP32	40	25.7	22.0	32.0	80	3.0	0.20	TR-DC1308
		40	59.0	60°	1	TR-SL-D13XCR/L-40HP37	40	25.7	22.0	37.0	80	3.0	0.22	TR-DC1308
		40	63.0	60°	1	TR-SL-D13XCR/L-40HP43	40	25.7	22.0	43.0	80	3.0	0.23	TR-DC1308
		40	50.0	60°	1	TR-SL-D13XCR-40HP	40	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

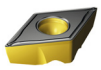
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A17 F2 H36 H35 H16 H5 H2

Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

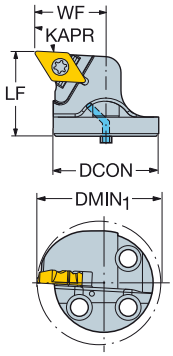
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



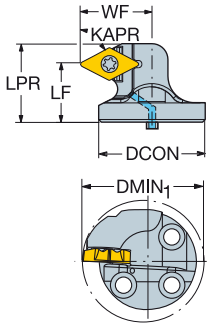
TR-DC

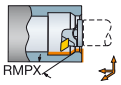
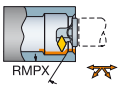
KAPR

TR-SL-D13UCR/L
93.0°



TR-SL-D13XCR/L
62.5°



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

A17 F2 H36 H35 H16 H5 H2

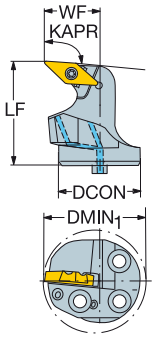
Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

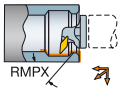
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 95.0°

TR-VB



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

A17 F2 H36 H35 H16 H5 H2

Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

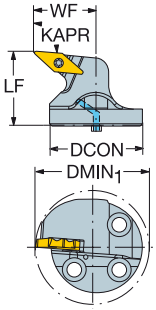
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

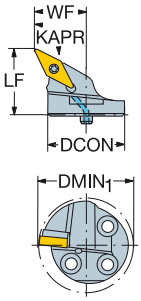
TR-VB

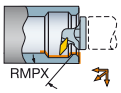
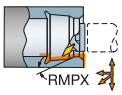
KAPR

TR-SL-V13LBR/L
95.0°



TR-SL-V13PBR/L
117.5°



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

A17 F2 H36 H35 H16 H5 H2

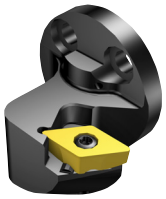
SANDVIK Coromant

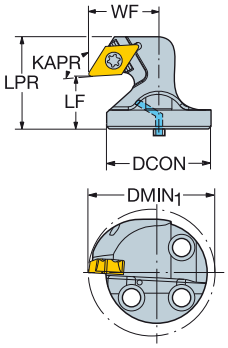
Резцовые головки CoroTurn® TR для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

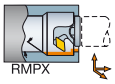
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 93.0°





TR-DC

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	13	25	36.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-25X	25	32.1	17.0	21.0	10	3.0	0.09	TR-DC1308
		32	40.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-32X	32	35.1	20.0	22.0	10	3.0	0.14	TR-DC1308
		40	50.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40X	40	35.1	20.0	27.0	10	3.0	0.20	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

A17 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
- Режущие пластины также из сверхтвердых режущих материалов — PCD, CBN и керамики

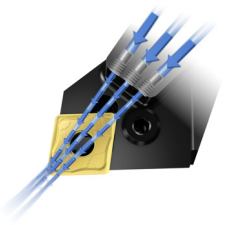
Инструменты

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

Предлагаются инструменты с системами EasyFix™ и Silent Tools™.

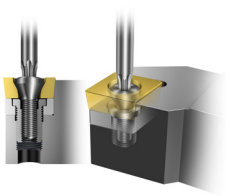
Конструкция для высокоточной подачи СОЖ

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



Закрепление пластин винтом

Повышает стабильность и способствует свободному отводу стружки



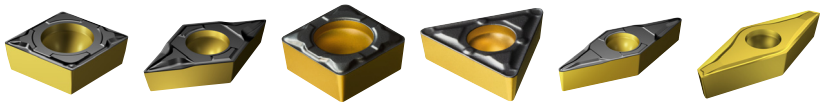
Показано правое исполнение, если не указано другое

A35 A53 A78 H35

SANDVIK Coromant

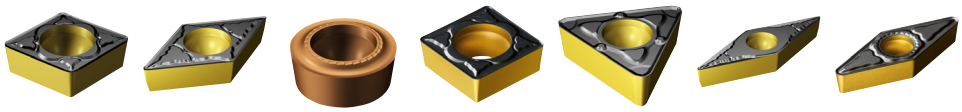
Пластины CoroTurn® 107 для точения

Чистовая обработка



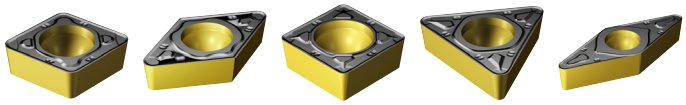
	CC..	DC..	SC..	TC..	VB..	VC..
Стр.	A36	A40	A44	A46	A50	A50

Получистовая обработка



	CC..	DC..	RC..	SC..	TC..	VB..	VC..
Стр.	A36	A40	A43	A44	A46	A50	A50

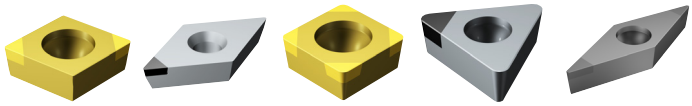
Черновая обработка



	CC..	DC..	SC..	TC..	VB..
Стр.	A36	A40	A44	A46	A50

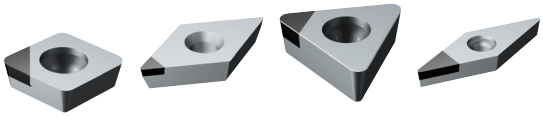
Сверхтвердые режущие материалы

Кубический нитрид бора (CBN)



	CC..	DC..	SC..	TC..	VB..
Стр.	A36	A42	A45	A49	A52

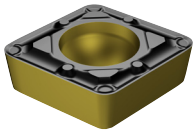
Поликристаллический алмаз (PCD)

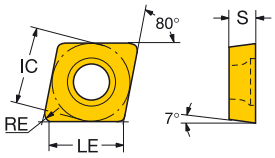


	CC..	DC..	TC..	VC..
Стр.	A39	A42	A49	A52

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы C (ромб 80°)





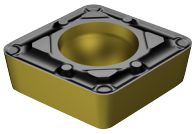
			LE	S	RE	КОД ISO	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K H13A	N 1125	N H10	N H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Чистовая обработка	WF	06	6.2	2.38	0.20	CCMT 06 02 02-WF						★		★								★					★		
			6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆		★				★	☆		
			5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆		★				★	☆		
		09	9.5	3.97	0.20	CCMT 09 T3 02-WF						★		★								★					★		
			9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆		★				★	☆		
			8.9	3.97	0.79	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	CCMT 06 02 08-WM			☆	★	☆		★													★			
		09	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-WM	☆	☆	☆	★			☆		★				★	☆						★			
			8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-WM	☆	☆	☆	★	☆		☆		★				★	☆						★			
		12	12.5	4.76	0.40	CCMT 12 04 04-WM			☆	★			☆		★				★	☆						★			
			12.1	4.76	0.79	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							★	☆								★			★	☆	☆		

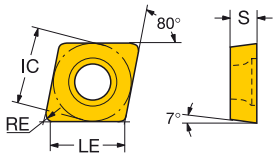
A53 A78 A262 A278 H36 H6

SANDVIK Coromant

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы C (ромб 80°)





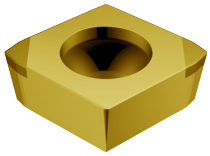
		LE	S	RE	КОД ISO	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K H13A	N 1125	N H10	N H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Получистовая обработка	AL	06	6.2	2.38	0.20	CCGX 06 02 02-AL																★						
			6.0	2.38	0.40	CCGX 06 02 04-AL																★						
		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						★	★	☆			☆			★	☆		★	★	☆	☆	☆	
	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					★																	

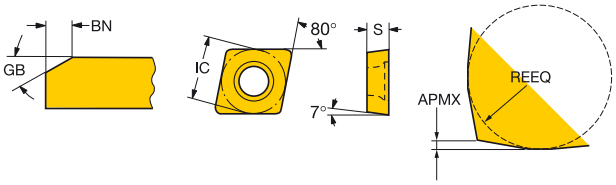
A53 A78 A262 A278 H36 H6

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы C (ромб 80°)

Сверхтвердые режущие материалы — геометрия Xcel



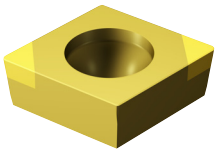


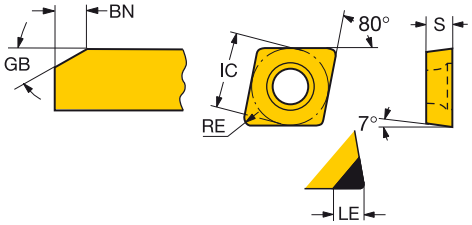
		S	REEQ	RE	APMX	GB	BN	КОД ISO	H			
									7015	7025	7105	7115
Чистовая обработка	09	3.97	1.9	0.0	0.2	15°	0.15	CCGX09T3L020-15FXA	☆	☆	☆	★

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы C (ромб 80°)

Сверхтвердые режущие материалы



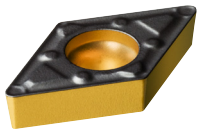


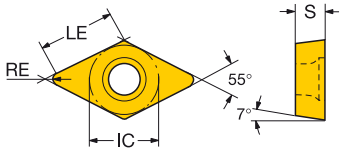
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K 7525	N CD05	N CD10	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115	H 7525
Чистовая обработка	06	1.5	2.38	0.2	30°	0.10	CCGW060202T01030F				★	☆			
		1.8	2.38	0.4	20°	0.10	CCGW060204S01020F				☆	☆	☆	★	
		2.8	2.38	0.4	30°	0.10	CCGW060204S01030F				★	☆			☆
		2.8	2.38	0.4	20°	0.10	CCGW060204T01020F	★							★
		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	20°	0.15	CCGW060204S01520FWH						☆	★	
		1.8	2.38	0.4	30°	0.10	CCGW060204T01030FWH				★	☆			
		2.6	2.38	0.8	20°	0.15	CCGW060208S01520FWH						☆	★	
		2.0	2.38	0.8	30°	0.10	CCGW060208T01030FWH				★	☆			
	09	2.4	3.97	1.2	20°	0.10	CCGW060202S01020F							★	
		2.6	3.97	0.4	20°	0.10	CCGW09T304S01020F				☆	☆	☆	★	
		2.8	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				☆	☆	☆	★	
		3.0	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	★							★
		2.3	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	20°	0.15	CCGW09T304S01020FWH					★			
		2.6	3.97	0.4	20°	0.15	CCGW09T304S01520FWH						☆	★	
		1.8	3.97	0.4	30°	0.15	CCGW09T304S01530FWH					★			
		1.8	3.97	0.4	20°	0.10	CCGW09T304T01020FWH				★				
		2.0	3.97	0.8	20°	0.10	CCGW09T308S01020FWH					★			
		2.5	3.97	0.8	20°	0.15	CCGW09T308S01520FWH						☆	★	
		2.0	3.97	0.8	20°	0.10	CCGW09T308T01020FWH				★				
		2.3	3.97	1.2	20°	0.10	CCGW09T312S01020FWH				★				
		2.4	3.97	1.2	20°	0.15	CCGW09T312S01520FWH						☆	★	

A53 A78 A264 A278 H36 H6 H3

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы D (ромб 55°)





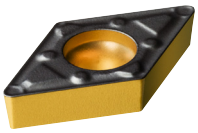
			LE	S	RE	КОД ISO	P						M						K			N			S				
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Чистовая обработка	WF	07	7.6	2.38	0.20	DCMX 07 02 02-WF						★		★								★					★		
			7.4	2.38	0.40	DCMX 07 02 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★							★				★	☆		
			7.0	2.38	0.79	DCMX 07 02 08-WF	☆		★	☆				☆	★							★					★		
		11	11.4	3.97	0.20	DCMX 11 T3 02-WF						★		★								★					★		
			11.2	3.97	0.40	DCMX 11 T3 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆		★				★	☆		
			10.8	3.97	0.79	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													★	☆	☆								
		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	DCMX 11 T3 04-WM	☆		☆	★			☆		★				★	☆						★			
			10.8	3.97	0.79	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																	★						

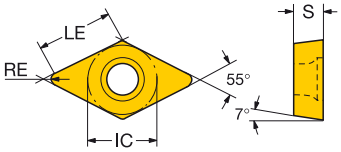
A53 A78 A262 A278 H36 H6

SANDVIK Coromant

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы D (ромб 55°)





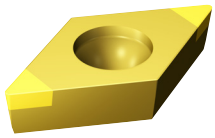
			LE	S	RE	КОД ISO	P						M						K			N			S					
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F	
Получистовая обработка	UM	07	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-UM	☆		☆	★			★	☆												★	☆			
			7.0	2.38	0.79	DCMT 07 02 08-UM			☆	★			★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

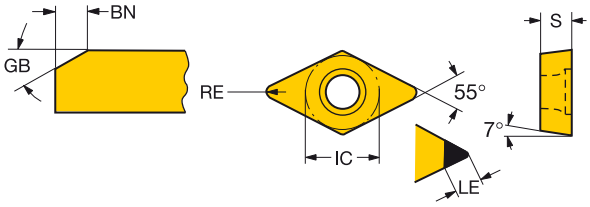
A53 A78 A262 A278 H36 H6

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы D (ромб 55°)

Сверхтвердые режущие материалы





		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K	N		H				
								7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7525
Чистовая обработка	07	2.5	2.38	0.2	20°	0.10	DCGW070202S01020F							★	
		1.5	2.38	0.2	30°	0.10	DCGW070202T01030F				★	☆			
		1.8	2.38	0.4	20°	0.10	DCGW070204S01020F					☆	☆	★	
		2.9	2.38	0.4	30°	0.10	DCGW070204S01030F				★	☆			☆
		2.8	2.38	0.4	20°	0.10	DCGW070204T01020F	★							★
		2.1	2.38	0.8	30°	0.10	DCGW070208S01030F				★	☆			
	11	2.8	3.97	0.2	20°	0.10	DCGW11T302T01020F	★							★
		2.9	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	★			★				☆
		2.4	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	20°	0.10	DCGW11T304S01020FWH				★	☆			
		2.9	3.97	0.4	20°	0.15	DCGW11T304S01520FWH						☆	★	
		2.1	3.97	0.8	20°	0.10	DCGW11T308S01020FWH				★	☆			☆
		2.5	3.97	0.8	20°	0.15	DCGW11T308S01520FWH						☆	★	

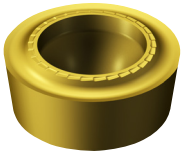
A53 A78 A262 A278 H36 H6 H3

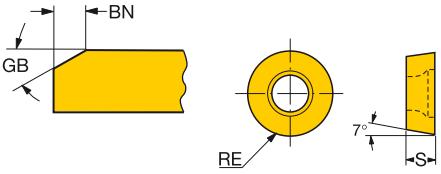
SANDVIK Coromant

RUS

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы R (круглая)



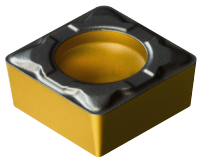


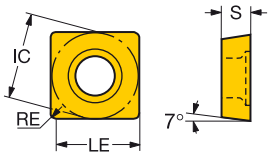
			S	RE	GB	BN	КОД ISO	P					M			K			N			S					
								4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2025	3210	3225	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Получистовая обработка	M0	05	2.38	2.50	0°	0.10	RCMT 05 02 M0			★		☆	☆	☆	★			★	☆		★	★	☆	☆	☆	
		06	2.38	3.00	0°	0.10	RCMT 06 02 M0		☆	★	☆	☆		☆	★			★	☆		★	★		☆	☆	☆
		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											★			★			★	

A53 A78 A262 A278 H36 H6

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	H13A	H10	H13A	1105	1115	1125
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			☆	☆	★															

A53 A78 A262 A278 H36 H6

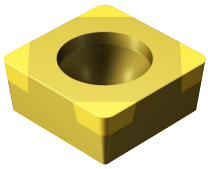
SANDVIK Coromant

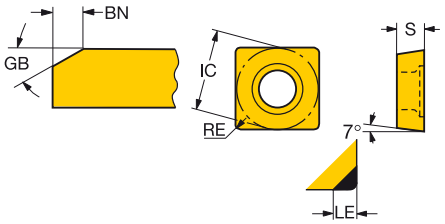
RUS

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы S (квадратная)

Сверхтвердые режущие материалы



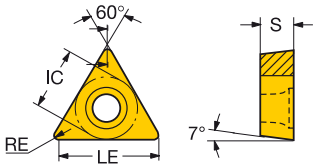


		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H 7015	H 7025	H 7525
Чистовая обработка	09	1.8	3.97	0.4	30°	0.10	SCGW09T304S01030F	★	☆	
		2.8	3.97	0.4	20°	0.10	SCGW09T304T01020F			★
		2.1	3.97	0.8	30°	0.10	SCGW09T308S01030F	★	☆	
		3.1	3.97	0.8	30°	0.15	SCGW09T308S01530F			★
		3.1	3.97	0.8	20°	0.10	SCGW09T308T01020F			★

A53 A78 A262 A278 H36 H6 H3

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы T (треугольная)



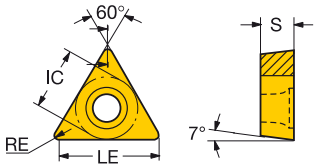
			LE	S	RE	КОД ISO	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K H13A	N 1125	N H10	N H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A
Чистовая обработка	WF	09	9.2	2.38	0.20	TCMX 09 02 02-WF						★		★													★	
			9.0	2.38	0.40	TCMX 09 02 04-WF	☆		★	☆		☆	☆		★				★	☆						★		
			8.6	2.38	0.79	TCMX 09 02 08-WF							★						★	☆						★		
		11	10.5	3.18	0.20	TCMX 11 03 02-WF						★		★													★	
			10.3	3.18	0.40	TCMX 11 03 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆						★	☆	
			9.9	3.18	0.79	TCMX 11 03 08-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★											★	☆	
		16	16.1	3.97	0.40	TCMX 16 T3 04-WF						★	★						★	☆						★		
			15.7	3.97	0.79	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	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	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	TCEX 11 03 02L-F						★		★								★			★		☆	

A53 A78 A262 A278 H36 H6

SANDVIK Coromant

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы T (треугольная)

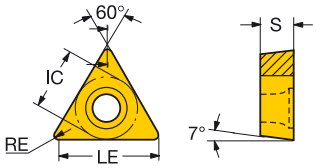


			LE	S	RE	КОД ISO	P						M						K			N			S				
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A
Чистовая обработка	K	06	6.4	1.98	0.20	TCGT 06 T1 02L-K							★	☆												★	☆	
			6.4	1.98	0.20	TCGT 06 T1 02R-K							★	☆												★	☆	
			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	TCGX 06 T1 04L-WK							★	☆												★	☆	
			6.2	1.98	0.40	TCGX 06 T1 04R-WK								★													★	
		09	9.0	2.38	0.40	TCGX 09 02 04L-WK						★	★	☆												★	☆	
			9.0	2.38	0.40	TCGX 09 02 04R-WK						★		★													★	
		11	10.3	2.38	0.40	TCGX 11 02 04L-WK						★		★													★	
			10.3	2.38	0.40	TCGX 11 02 04R-WK						★		★													★	
			10.3	3.18	0.40	TCGX 11 03 04L-WK						★	★	☆												★	☆	
			10.3	3.18	0.40	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	TCMX 11 03 08-WM			☆	★									★	☆								
		16	15.7	3.97	0.79	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													★	☆	☆							

A53 A78 A262 A278 H36 H6

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы T (треугольная)



			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 H13A	N 1125	N H10	N H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A
Получистовая обработка	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	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																			★			
	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			☆	★						★		☆										

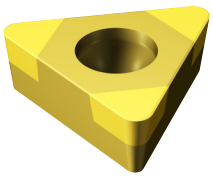
A53 A78 A262 A278 H36 H6

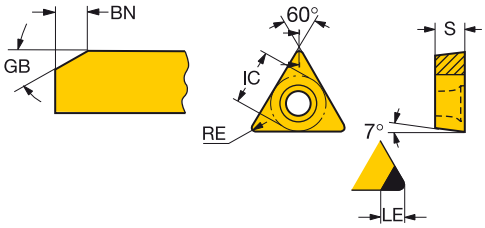
SANDVIK Coromant

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы T (треугольная)

Сверхтвердые режущие материалы



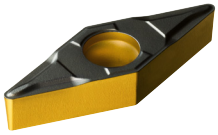


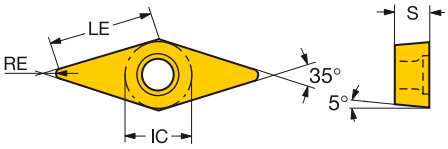
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K	N		H				
								7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7525
Чистовая обработка	06	2.0	1.59	0.2	20°	0.10	TCGW06T102S01020E							★	
		1.5	1.98	0.2	20°	0.10	TCGW06T102T01020E					★			
		1.8	1.98	0.4	20°	0.10	TCGW06T104S01020E				☆	☆	☆	★	☆
	09	1.8	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090202S01020F				☆	☆		★	
		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				★	☆			
		1.8	2.38	0.4	30°	0.15	TCGW110204S01530F					★			
		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	★			☆	☆	☆	★	☆
		1.8	3.18	0.4	30°	0.15	TCGW110304S01530F					★			
		2.8	3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110304T01020F	★							★
		2.0	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		☆	★					

A53 A78 A262 A278 H36 H6 H3

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы V (ромб 35°)





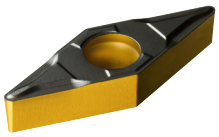
			LE	S	RE	КОД ISO	P						M						K			N			S				
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Чистовая обработка	PF	11	10.9	3.18	0.20	VCMT 11 03 02-PF						★																	
			10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-PF			★	☆		☆																	
			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							★	☆							★	☆		★	★	☆	☆	☆	☆
	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							★	☆							★	☆		★		☆	★	☆	

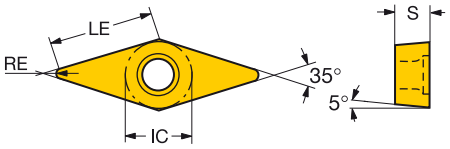
A53 A78 A262 A278 H36 H6

SANDVIK Coromant

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы V (ромб 35°)





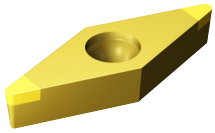
			LE	S	RE	КОД ISO	P						M						K			N			S				
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Получистовая обработка	AL	11	10.9	2.38	0.20	VCGX 11 02 02-AL																	★						
			10.7	2.38	0.40	VCGX 11 02 04-AL																	★						
			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			☆	★											★			★				★	

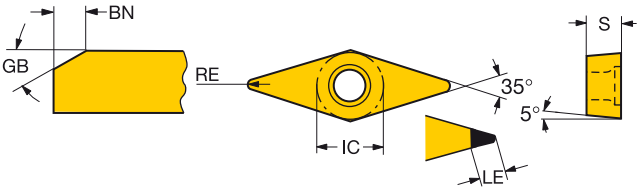
A53 A78 A262 A278 H36 H6

Пластины CoroTurn® 107 для точения

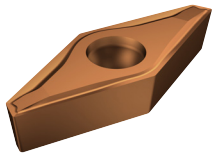
Пластина формы V (ромб 35°)

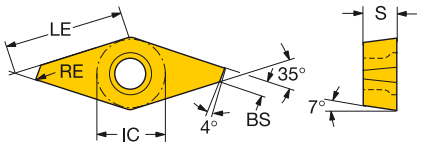
Сверхтвердые режущие материалы





	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K 7525	N CD05	N CD10	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115	H 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			☆	☆	☆	★	☆
		4.4	2.38	0.4			VCMW110204FP		☆	★				
		4.4	3.18	0.4			VCMW110304FP			★				
	16	2.5	4.76	0.4	20°	0.10	VBGW160404S01020F				☆	☆	☆	★
		3.0	4.76	0.4	30°	0.10	VBGW160404S01030F				★			
		3.0	4.76	0.4	30°	0.15	VBGW160404S01530F			★				
		4.0	4.76	0.4	20°	0.10	VBGW160404T01020F	★						★
		2.5	4.76	0.8	20°	0.10	VBGW160408S01020F			☆	☆	☆	★	
		3.0	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	КОД ISO	P 5015	M 1115	M 1125	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125
Чистовая обработка	11	11.1	3.18	0.0	VCEX 11 03 00L-F	★	★	☆	★	★	☆	☆
		11.1	3.18	0.0	VCEX 11 03 00R-F	★	★	☆	★	★	☆	☆
		11.0	3.18	0.1	VCEX 11 03 01L-F	★	★	☆	★	★	☆	☆
		11.0	3.18	0.1	VCEX 11 03 01R-F	★	★	☆	★	★	☆	☆

A53 A78 A262 A278 H36 H6 H3

SANDVIK Coromant

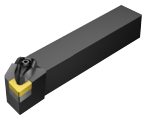
Инструменты CoroTurn® 107 для наружной обработки

Coromant Capto®

Инструменты в зависимости от формы пластины

C	D	R	V
A54-A55	A56-A57	A58-A60	A61-A65
Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом

Призматические державки



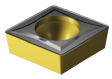
Инструменты в зависимости от формы пластины

C	D	R	S	T	V
A66-A67	A68-A69	A70	A71-A72	A73-A74	A75-A77
Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом	Закрепление пластин винтом

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

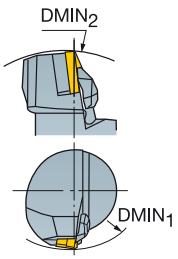
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



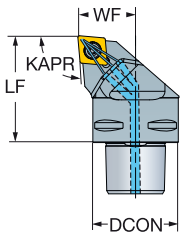
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

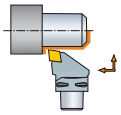
CCMW

KAPR



95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C3	130.0	116.0	3	C3-SCLCR/L-22040-09HPA	32	40.0	22.0	150	3.0	0.23	CCMT 09 T3 08
		C4	130.0	140.0	3	C4-SCLCR/L-27050-09HPA	40	50.0	27.0	150	3.0	0.44	CCMT 09 T3 08
	12	C4	125.0	140.0	3	C4-SCLCR/L-27050-12HPA	40	50.0	27.0	150	3.0	0.45	CCMT 12 04 08
		C6	125.0	190.0	3	C6-SCLCR/L-45065-12HPA	63	65.0	45.0	150	3.0	1.34	CCMT 12 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
09	C3-C4	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 026-13
12	C4-C6	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 026-03

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

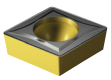
A35 F2 E3 G2 H36 H10 H5

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

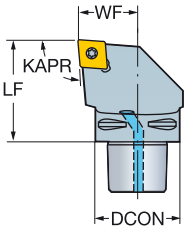
KAPR



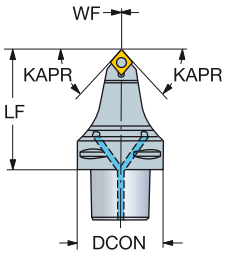
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

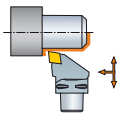
CCMW

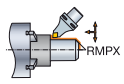
Cx-SCLCR/L
95.0°



Cx-SCMCN (M-T)
50.0°



		CZC$_{MS}$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C3	3	C3-SCLCR/L-22040-09	32	40.0	22.0	10	3.0	0.24	CCMT 09 T3 08
		C4	3	C4-SCLCR/L-27050-09	40	50.0	27.0	10	3.0	0.46	CCMT 09 T3 08
		C5	3	C5-SCLCR/L-35060-09	50	60.0	35.0	10	3.0	0.87	CCMT 09 T3 08
		C6	3	C6-SCLCR/L-45065-09	63	65.0	45.0	10	3.0	1.50	CCMT 09 T3 08
	12	C3	3	C3-SCLCR/L-22040-12	32	40.0	22.0	10	3.0	0.24	CCMT 12 04 08
		C4	3	C4-SCLCR/L-27050-12	40	50.0	27.0	10	3.0	0.45	CCMT 12 04 08
		C5	3	C5-SCLCR/L-35060-12	50	60.0	35.0	10	3.0	0.85	CCMT 12 04 08
		C6	3	C6-SCLCR/L-45065-12	63	65.0	45.0	10	3.0	1.49	CCMT 12 04 08

		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C6	45°	3	C6-SCMCN-00090-12	63	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

A35

F2

E3

G2

H36

H10

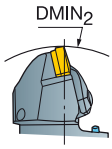
H5

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

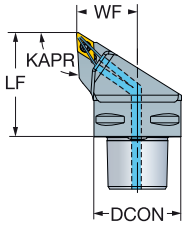
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

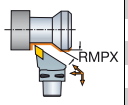


93.0°



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

							Размеры, мм						
		CZC_{MS}	$DMIN_2$	RMPX	CNSC	**Код заказа**	DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	116.0	27°	3	**C3-SDJCR/L-22040-11HPA**	32	40.0	22.0	150	3.0	0.22	DCMT 11 T3 08
		C4	140.0	27°	3	**C4-SDJCR/L-27050-11HPA**	40	50.0	27.0	150	3.0	0.42	DCMT 11 T3 08
		C5	165.0	27°	3	**C5-SDJCR/L-35060-11HPA**	50	60.0	35.0	150	3.0	0.73	DCMT 11 T3 08
		C6	190.0	27°	3	**C6-SDJCR/L-45065-11HPA**	63	65.0	45.0	150	3.0	1.19	DCMT 11 T3 08

RMPX

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5691 026-03

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

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

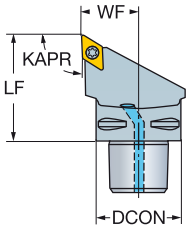
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

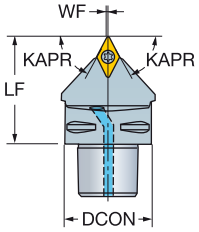
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

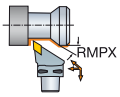
DCMW

Cx-SDJCR/L
93.0°



Cx-SDNCN
62.5°



						Размеры, мм						
		CZC_{MS}	RMPX	CNSC	**Код заказа**	DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	C3	27°	3	**C3-SDJCR-22040-07**	32	40.0	22.0	10	0.9	0.21	DCMT 07 02 04
		C4	27°	3	**C4-SDJCR-27050-07**	40	50.0	27.0	10	0.9	0.26	DCMT 07 02 04
	11	C3	27°	3	**C3-SDJCR/L-22040-11**	32	40.0	22.0	10	3.0	0.21	DCMT 11 T3 08
		C4	27°	3	**C4-SDJCR/L-27050-11**	40	50.0	27.0	10	3.0	0.41	DCMT 11 T3 08
		C5	27°	3	**C5-SDJCR/L-35060-11**	50	60.0	35.0	10	3.0	0.75	DCMT 11 T3 08
		C6	27°	3	**C6-SDJCR/L-45065-11**	63	65.0	45.0	10	3.0	1.16	DCMT 11 T3 08
	11	C3	57°	3	**C3-SDNCN-00040-11**	32	40.0	0.5	10	3.0	0.20	DCMT 11 T3 08
		C4	57°	3	**C4-SDNCN-00050-11**	40	50.0	0.5	10	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08
		C5	57°	3	**C5-SDNCN-00060-11**	50	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

A35

F2

E3

G2

H36

H10

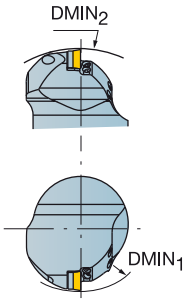
H5

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

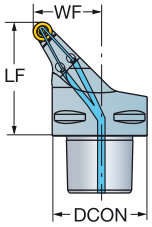
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

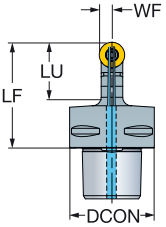
RCMT
RCGX-AL

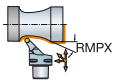


Cx-SRSCR/L..HP



Cx-SRDCN..HPA



									Размеры, мм						
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON	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		45°	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		27°	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

A35

F2

E3

G2

H36

H10

H5

SANDVIK Coromant

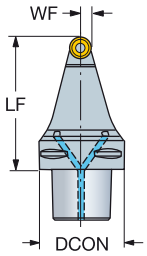
RUS

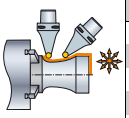
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

RCMT
RCGX-AL



		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	10	C6	90°	3	C6-SRDCN-00100-10	63	100.0	5.0	10	3.0	1.42	RCMT 10 T3 M0
	16	C6	90°	3	C6-SRDCN-00100-16	63	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

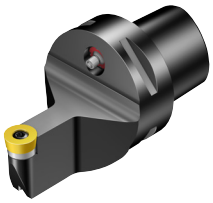
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

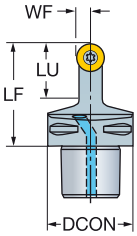
A35 F2 E3 G2 H36 H10 H5

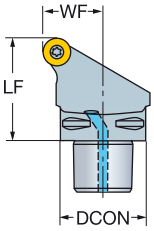
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ







RCMT
RCGX-AL

		CZC$_{MS}$	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	C4	12.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-06A	40	50.0	3.0	10	0.9	0.40	RCMT 06 02 M0
		C5	12.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-06A	50	60.0	3.0	10	0.9	0.71	RCMT 06 02 M0
	08	C4	16.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-08A	40	50.0	4.0	10	1.4	0.36	RCMT 08 03 M0
		C5	16.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-08A	50	60.0	4.0	10	1.4	0.59	RCMT 08 03 M0
	10	C4	25.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-10A	40	50.0	5.0	10	3.0	0.33	RCMT 10 T3 M0
		C5	25.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-10A	50	60.0	5.0	10	3.0	0.62	RCMT 10 T3 M0
		C6	25.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-10A	63	65.0	5.0	10	3.0	1.09	RCMT 10 T3 M0
	12	C4	28.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-12A	40	50.0	6.0	10	3.0	0.33	RCMT 12 04 M0
		C5	28.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-12A	50	60.0	6.0	10	3.0	0.62	RCMT 12 04 M0
		C6	28.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-12A	63	65.0	6.0	10	3.0	1.07	RCMT 12 04 M0
	16	C5	35.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-16A	50	60.0	8.0	10	6.4	0.59	RCMT 16 06 M0
		C6	35.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-16A	63	65.0	8.0	10	6.4	1.03	RCMT 16 06 M0
	20	C5	40.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-20A	50	60.0	10.0	10	9.5	0.60	RCMT 20 06 M0
		C6	40.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-20A	63	65.0	10.0	10	9.5	1.03	RCMT 20 06 M0
	06	C4		27°	3	C4-SRSCR-27050-06	40	50.0	27.0	10	0.9	0.40	RCMT 06 02 M0
		C5		27°	3	C5-SRSCR/L-35060-06	50	60.0	35.0	10	0.9	0.72	RCMT 06 02 M0
	08	C4		27°	3	C4-SRSCR/L-27050-08	40	50.0	27.0	10	1.4	0.36	RCMT 08 03 M0
		C5		27°	3	C5-SRSCR/L-35060-08	50	60.0	35.0	10	1.4	0.70	RCMT 08 03 M0
	10	C3		27°	3	C3-SRSCR-22040-10	32	40.0	22.0	10	3.0	0.22	RCMT 10 T3 M0
		C4		27°	3	C4-SRSCR/L-27050-10	40	50.0	27.0	10	3.0	0.41	RCMT 10 T3 M0
		C5		27°	3	C5-SRSCR/L-35060-10	50	60.0	35.0	10	3.0	0.75	RCMT 10 T3 M0
		C6		27°	3	C6-SRSCR/L-45065-10	63	65.0	45.0	10	3.0	1.20	RCMT 10 T3 M0
	12	C4		27°	3	C4-SRSCR/L-27050-12	40	50.0	27.0	10	3.0	0.40	RCMT 12 04 M0
		C5		27°	3	C5-SRSCR/L-35060-12	50	60.0	35.0	10	3.0	0.75	RCMT 12 04 M0
		C6		27°	3	C6-SRSCR/L-45065-12	63	65.0	45.0	10	3.0	1.24	RCMT 12 04 M0
	16	C5		27°	3	C5-SRSCR/L-35060-16	50	60.0	35.0	10	6.4	0.70	RCMT 16 06 M0
		C6		27°	3	C6-SRSCR/L-45065-16	63	65.0	45.0	10	6.4	1.27	RCMT 16 06 M0
	20	C5		27°	3	C5-SRSCR/L-35060-20	50	60.0	35.0	10	9.5	0.86	RCMT 20 06 M0
		C6		27°	3	C6-SRSCR/L-45065-20	63	65.0	45.0	10	9.5	1.31	RCMT 20 06 M0

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

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

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

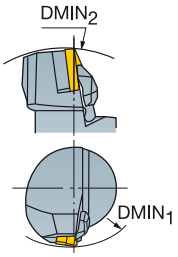
A35 F2 E3 G2 H36 H10 H5

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

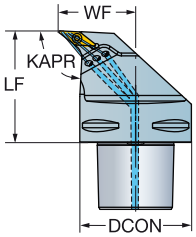
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

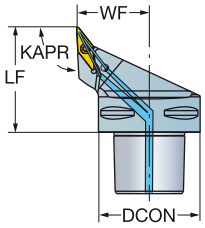
KAPR



Cx-SVUBR/L..HP
93.0°

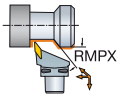
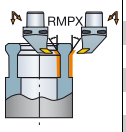


Cx-SVJBR/L..HP
93.0°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C4		140.0	50°	3	**C4-SVJBR/L-27050-16HP**	40	50.0	27.0	150	3.0	0.40	VBMT 16 04 08
		C5		200.0	50°	3	**C5-SVJBR/L-35060-16HP**	50	60.0	35.0	150	3.0	0.71	VBMT 16 04 08
		C6		200.0	50°	3	**C6-SVJBR/L-45065-16HP**	63	65.0	45.0	150	3.0	1.27	VBMT 16 04 08
		C8		240.0	50°	3	**C8-SVJBR/L-55080-16HP**	80	80.0	55.0	150	3.0	2.51	VBMT 16 04 08
	11	C3		116.0	50°	3	**C3-SVJBR/L2204011HPAB1**	32	40.0	22.0	150	0.9	0.19	VBMT 11 03 04
		C4	105.0	140.0	50°	3	**C4-SVJBR/L2705011HPAB1**	40	50.0	27.0	150	0.9	0.38	VBMT 11 03 04
	16	C4		140.0	50°	3	**C4-SVJBR/L-27050-16HPA**	40	50.0	27.0	150	3.0	0.38	VBMT 16 04 08
		C5		165.0	50°	3	**C5-SVJBR/L-35060-16HPA**	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	VBMT 16 04 08
		C6		190.0	50°	3	**C6-SVJBR/L-45065-16HPA**	63	65.0	45.0	150	3.0	1.15	VBMT 16 04 08
	16	C6	85.0		0°	3	**C6-SVUBR/L-45065-16HP**	63	65.0	45.0	150	3.0	1.41	VBMT 16 04 08
		C8	100.0		0°	3	**C8-SVUBR/L-55080-16HP**	80	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

A35

F2

E3

G2

H36

H10

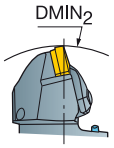
H5

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

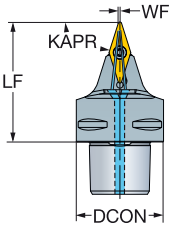
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

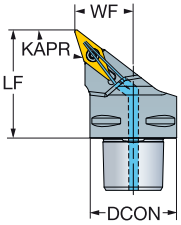
KAPR



Cx-SVVBN..HPA
72.5°

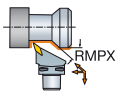


Cx-SVHBR/L..HPA
107.5°



VBMT, VBGT
VCGX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C4	140.0	35°	3	**C4-SVHBR/L-27050-16HPA**	40	50.0	27.0	150	3.0	0.38	VBMT 16 04 08
		C5	165.0	35°	3	**C5-SVHBR/L-35060-16HPA**	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	VBMT 16 04 08
		C6	190.0	35°	3	**C6-SVHBR/L-45065-16HPA**	63	65.0	45.0	150	3.0	1.17	VBMT 16 04 08
	16	C4	140.0	70°	3	**C4-SVVBN-00055-16HPA**	40	55.0	0.6	150	3.0	0.38	VBMT 16 04 08
		C5	165.0	70°	3	**C5-SVVBN-00060-16HPA**	50	60.0	0.6	150	3.0	0.60	VBMT 16 04 08
		C6	190.0	70°	3	**C6-SVVBN-00065-16HPA**	63	65.0	0.6	150	3.0	0.99	VBMT 16 04 08

N = Нейтральное исполнение, 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

A35 F2 E3 G2 H36 H10 H5

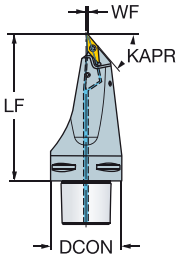
RUS

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

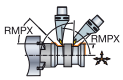
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 50.0°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

						Размеры, мм						
		CZC_{MS}	RMPX	CNSC	**Код заказа**	DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C6	90°	3	**C6-SVMBR/L-00130-16HP**	63	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

A35

F2

E3

G2

H36

H10

H5

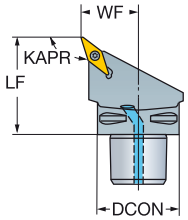
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

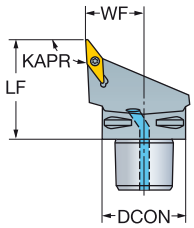
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

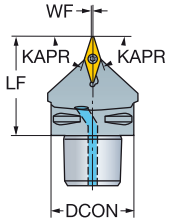
Cx-SVHBR/L
107.5°



Cx-SVJBR/L
93.0°

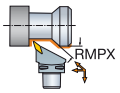
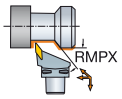
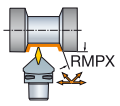


Cx-SVVBN
72.5°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

						Размеры, мм						
		CZC_{MS}	RMPX	CNSC	**Код заказа**	DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	35°	3	**C3-SVHBR/L-22040-11**	32	40.0	22.0	10	0.9	0.20	VBMT 11 02 04
		C3	35°	3	**C3-SVHBR/L-22040-11-B1**	32	40.0	22.0	10	0.9	0.20	VBMT 11 03 04
		C4	35°	3	**C4-SVHBR/L-27050-11**	40	50.0	27.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 02 04
		C4	35°	3	**C4-SVHBR/L-27050-11-B1**	40	50.0	27.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 03 04
		C5	35°	3	**C5-SVHBR/L-35060-11**	50	60.0	35.0	10	0.9	0.74	VBMT 11 02 04
	16	C4	35°	3	**C4-SVHBR/L-27050-16**	40	50.0	27.0	10	3.0	0.38	VBMT 16 04 08
		C5	35°	3	**C5-SVHBR/L-35060-16**	50	60.0	35.0	10	3.0	0.70	VBMT 16 04 08
		C6	35°	3	**C6-SVHBR/L-45065-16**	63	65.0	45.0	10	3.0	1.12	VBMT 16 04 08
	11	C3	50°	3	**C3-SVJBR/L-22040-11**	32	40.0	22.0	10	0.9	0.19	VBMT 11 02 04
		C3	50°	3	**C3-SVJBR/L-22040-11-B1**	32	40.0	22.0	10	0.9	0.20	VBMT 11 03 04
		C4	50°	3	**C4-SVJBR/L-27050-11**	40	50.0	27.0	10	0.9	0.38	VBMT 11 02 04
		C4	50°	3	**C4-SVJBR/L-27050-11-B1**	40	50.0	27.0	10	0.9	0.38	VBMT 11 03 04
		C5	50°	3	**C5-SVJBR/L-35060-11**	50	60.0	35.0	10	0.9	0.74	VBMT 11 02 04
	16	C4	50°	3	**C4-SVJBR/L-27050-16**	40	50.0	27.0	10	3.0	0.35	VBMT 16 04 08
		C5	50°	3	**C5-SVJBR/L-35060-16**	50	60.0	35.0	10	3.0	0.70	VBMT 16 04 08
		C6	50°	3	**C6-SVJBR/L-45065-16**	63	65.0	45.0	10	3.0	1.11	VBMT 16 04 08
	11	C3	70°	3	**C3-SVVBN-00040-11-B1**	32	40.0	0.3	10	0.9	0.18	VBMT 11 03 04
	16	C4	70°	3	**C4-SVVBN-00050-16**	40	50.0	0.6	10	3.0	0.36	VBMT 16 04 08
		C5	70°	3	**C5-SVVBN-00060-16**	50	60.0	0.6	10	3.0	0.56	VBMT 16 04 08
		C6	70°	3	**C6-SVVBN-00065-16**	63	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

A35 F2 E3 G2 H36 H10 H5

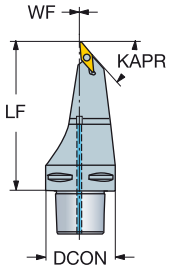
RUS

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

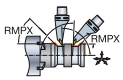
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 50.0°



VBMT, VBGT
VCGX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C5	90°	3	**C5-SVMBL-00115-16**	50	115.0	1.2	10	3.0	1.00	VBMT 16 04 08
		C6	90°	3	**C6-SVMBL-00130-16**	63	130.0	1.2	10	3.0	1.77	VBMT 16 04 08
		C6	47°	3	**C6-SVMBL-33120-16**	63	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 034-02

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

A35

F2

E3

G2

H36

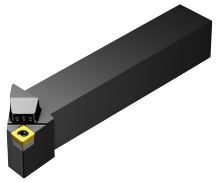
H10

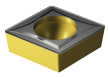
H5

Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

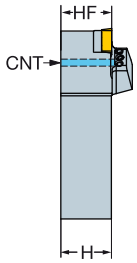
Высокоточная подача СОЖ



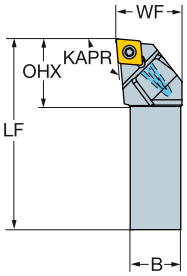


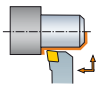
CCMT

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	G1/8	275	3.0	0.24	CCMT 09 T3 08
		20 x 20	26.5	1	SCLCR/L 2020K 09HP	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	G1/8	275	3.0	0.42	CCMT 09 T3 08
		25 x 25	26.5	1	SCLCR/L 2525M 09HP	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G1/8	275	3.0	0.76	CCMT 09 T3 08

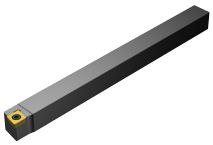
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

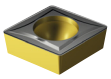
Комплектующие			
Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 026-13

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

Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

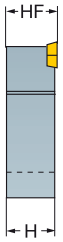




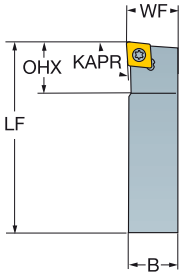
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

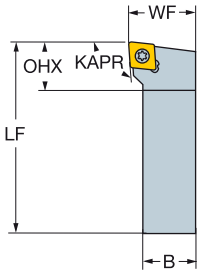
KAPR



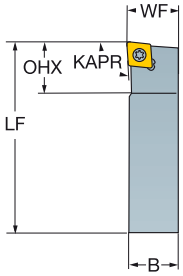
SCACR/L-S
90.0°

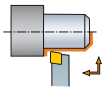
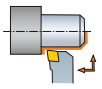
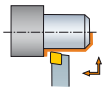


SCLCR/L
95.0°



SCLCR/L-S
95.0°



		CZC_{MS}	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MID
	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

A35

F2

E3

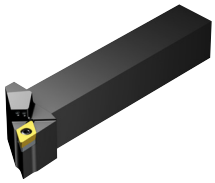
H36

H10

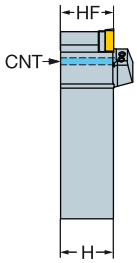
Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

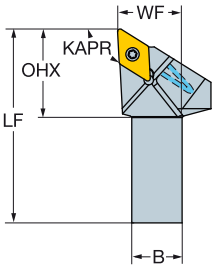
Высокоточная подача СОЖ



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	G1/8	275	3.0	0.24	DCMT 11 T3 08
		20 x 20	27°	28.0	1	**SDJCR/L 2020K 11HP**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	G1/8	275	3.0	0.42	DCMT 11 T3 08
		25 x 25	27°	28.0	1	**SDJCR/L 2525M 11HP**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G1/8	275	3.0	0.75	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	G1/8	275	3.0	1.06	DCMT 11 T3 08

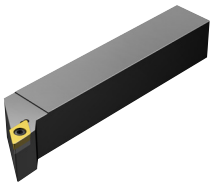
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

Державки CoroTurn® 107 для точения

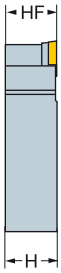
Закрепление пластин винтом



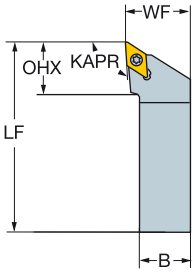
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

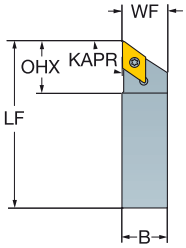
KAPR



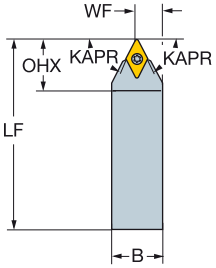
SDJCR/L
93.0°

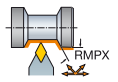


SDJCR/L-S
93.0°



SDNCN
62.5°



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

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

	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

A35

F2

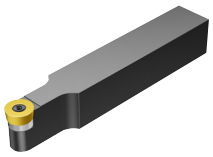
E3

H36

H10

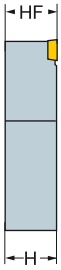
Державки CoroTurn® 107 для точения

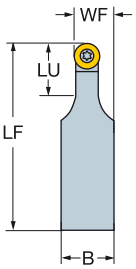
Закрепление пластин винтом



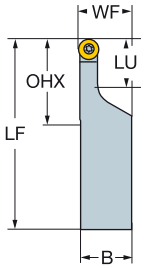
RCMT
RCGX-AL

SRDCN

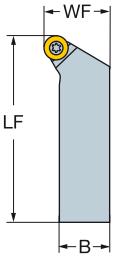


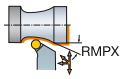


SRDCR/L



SRSCR/L



		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	0.68	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	1.00	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

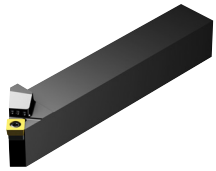
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A35 F2 E3 H36 H10

Державки CoroTurn® 107 для точения

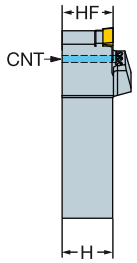
Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

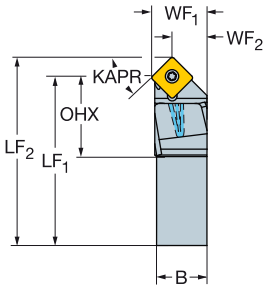


SCMT

KAPR



45.0°



						Размеры, мм								BAR	NM	KG	
		CZC_{MS}	OHX	CNSC	**Код заказа**	B	H	LF_1	LF_2	WF_1	WF_2	HF	CNT				MIID
	09	16 x 16	21.2	1	**SSDCR/L 1616H 09HP**	16.0	16.0	95.3	101.4	17.0	10.9	16.0	G1/8	275	3.0	0.22	SCMT 09 T3 08
		20 x 20	21.9	1	**SSDCR/L 2020K 09HP**	20.0	20.0	120.3	126.4	22.0	15.9	20.0	G1/8	275	3.0	0.40	SCMT 09 T3 08
		25 x 25	21.9	1	**SSDCR/L 2525M 09HP**	25.0	25.0	145.3	151.4	25.1	19.0	20.0	G1/8	275	3.0	0.73	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

A35

F2

E3

G2

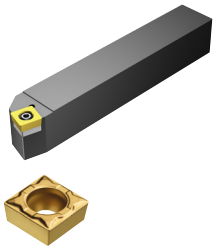
H36

H10

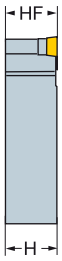
H5

Державки CoroTurn® 107 для точения

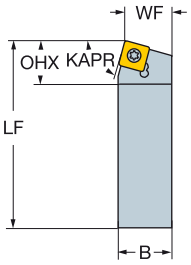
Закрепление пластин винтом



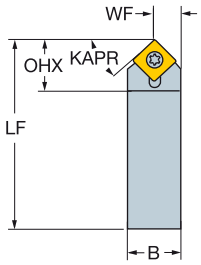
KAPR



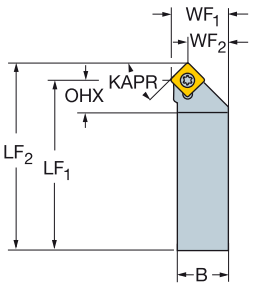
SSBCR/L
75.0°



SSDCN
45.0°



SSDCR/L
45.0°



SCMT, SCGX
SCMW

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	LF$_1$	LF$_2$	WF	WF$_1$	WF$_2$	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		93.9	100.0	17.0	10.9		16.0	3.0	0.21	SCMT 09 T3 08
		20 x 20	0°	12.4	**SSDCR/L 2020K 09**	20.0	20.0		118.9	125.0	22.0	15.9		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		116.7	125.0	22.0	13.7		20.0	3.0	0.40	SCMT 12 04 08
		25 x 25	0°	13.9	**SSDCR/L 2525M 12**	25.0	25.0		141.7	150.0	27.0	18.7		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

A35

F2

E3

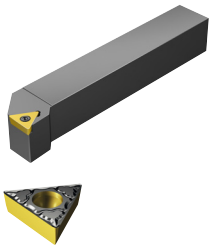
H36

H10

SANDVIK Coromant

Державки CoroTurn® 107 для точения

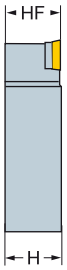
Закрепление пластин винтом



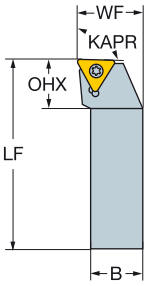
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

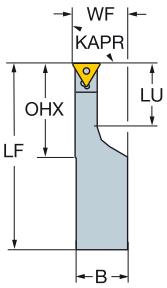
KAPR



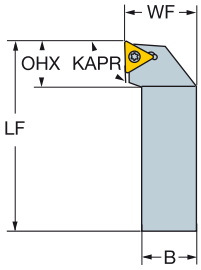
STFCR/L
91.0°

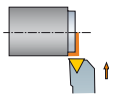
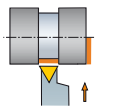
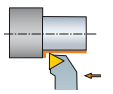


STFCR/L-A
90.0°



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

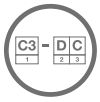
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A35

F2

E3

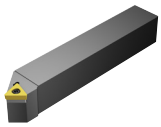
H36



H10

Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

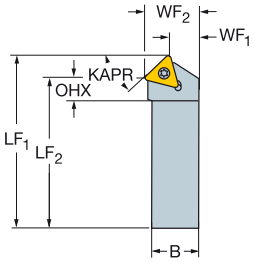


TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

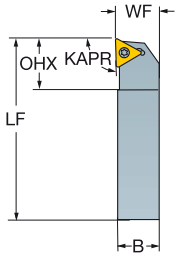
TCMW

KAPR

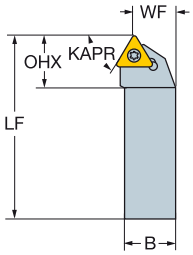
STDCR/L
45.0°

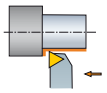


STJCR/L-S
93.0°



STTCR/L
60.0°



					Размеры, мм											
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LF	LF_1	LF_2	WF	WF_1	WF_2	HF	NM	KG	MIID
	16	16 x 16	45°	21.0	**STDCR/L 1616H 16**	16.0	16.0		100.0	89.8		6.8	17.0	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

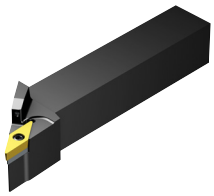
A35 F2 E3 H36 H10

SANDVIK Coromant

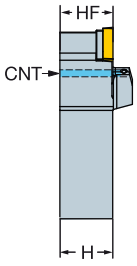
Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

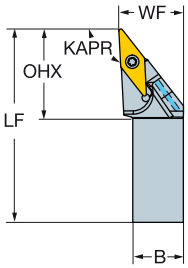
Высокоточная подача СОЖ



KAPR

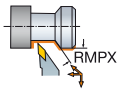


93.0°



VBMT, VBGT
VCGX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

							Размеры, мм									
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	20 x 20	44°	35.2	1	**SVJBR/L 2020K 16HP**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	G1/8	275	3.0	0.40	VBMT 16 04 08
		25 x 25	44°	37.6	1	**SVJBR/L 2525M 16HP**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G1/8	275	3.0	0.71	VBMT 16 04 08
		32 x 25	44°	37.6	1	**SVJBR/L 3225P 16HP**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G1/8	275	3.0	1.01	VBMT 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

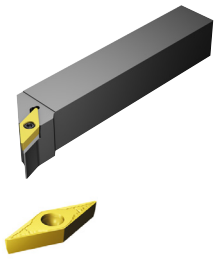
Комплектующие			
Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13

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

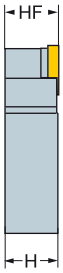
A35 F2 E3 G2 H36 H10 H5

Державки CoroTurn® 107 для точения

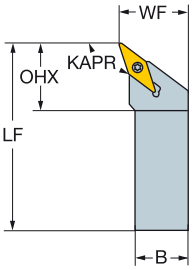
Закрепление пластин винтом



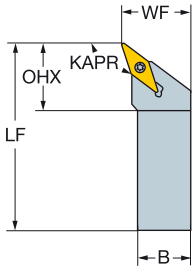
KAPR



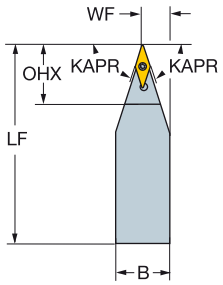
SVHBR/L
107.5°



SVHCR/L
107.5°

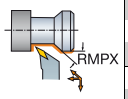


SVVBN
72.5°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм 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	0.40	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

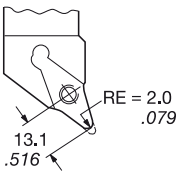
B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

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

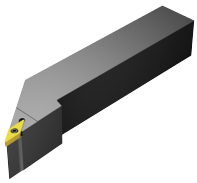
Для использования пластин VCGX 22 05 30-AL с радиусом 3,0 мм и опорной пластиной 5322 270-04 державка должна быть доработана. См. иллюстрацию.



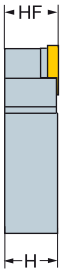
A35 F2 E3 H36 H10

Державки CoroTurn® 107 для точения

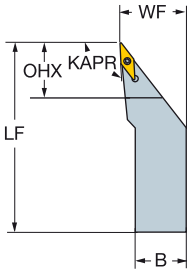
Закрепление пластин винтом



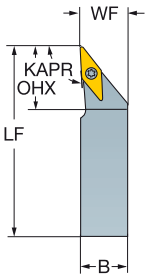
KAPR



SVJBR/L
93.0°

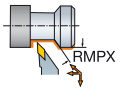
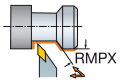


SVJBR/L-S
93.0°



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

A35

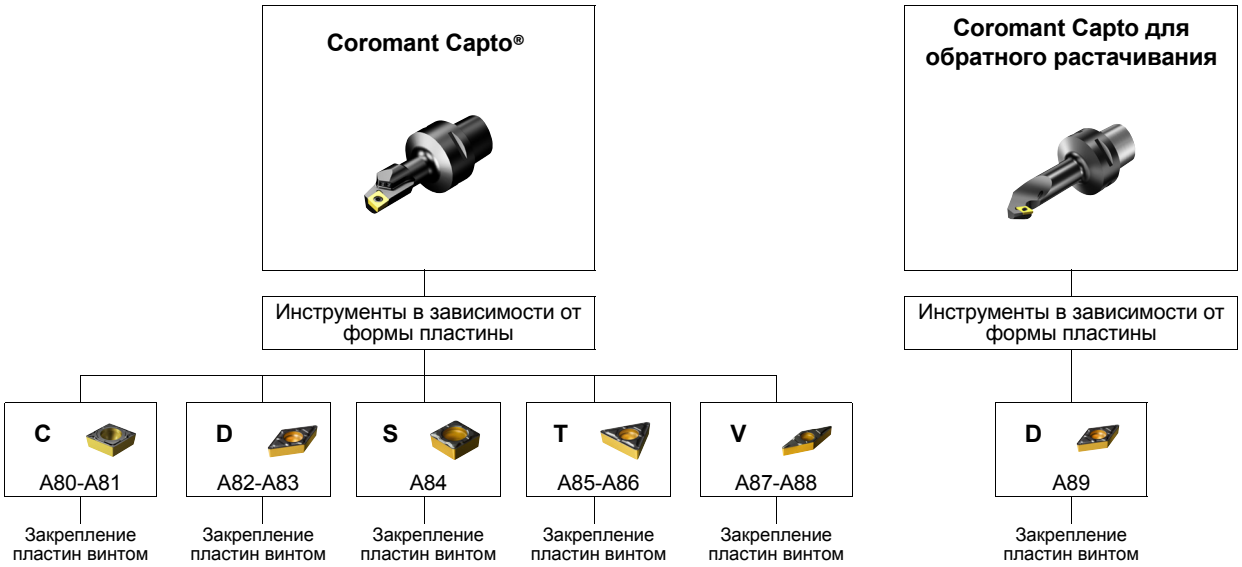
F2

E3

H36

H10

Инструменты CoroTurn® 107 для внутренней обработки



Инструменты CoroTurn® 107 для внутренней обработки

Твердосплавные расточные оправки

Инструменты в зависимости от формы пластины

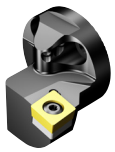
- C — A114 — Закрепление пластин винтом
- D — A115 — Закрепление пластин винтом
- T — A116-A117 — Закрепление пластин винтом
- V — A118 — Закрепление пластин винтом

Антивибрационные твердосплавные расточные оправки

Инструменты в зависимости от формы пластины

- D — A119 — Закрепление пластин винтом
- T — A120 — Закрепление пластин винтом

Резцовые головки CoroTurn® SL для точения



Инструменты в зависимости от формы пластины

- C — A121-A122 — Закрепление пластин винтом
- D — A123-A125 — Закрепление пластин винтом
- R — A126 — Закрепление пластин винтом
- T — A127-A128 — Закрепление пластин винтом
- V — A129-A132 — Закрепление пластин винтом

Резцовые головки CoroTurn® SL для обратного растачивания

Инструменты в зависимости от формы пластины

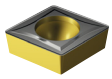
- C — A133 — Закрепление пластин винтом
- D — A134-A135 — Закрепление пластин винтом
- V — A136 — Закрепление пластин винтом

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

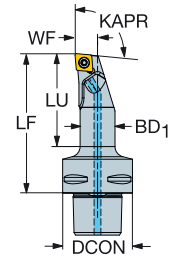
Закрепление пластин винтом

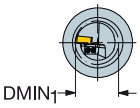
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

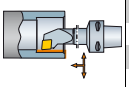
KAPR 95.0°



CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	BD$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C3	21.5	48.0	3	C3-SCLCR/L-11065-09HP	32	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	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	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	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	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	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	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

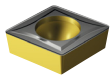
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

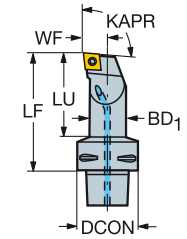
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

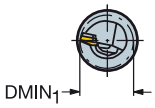
KAPR 95.0°

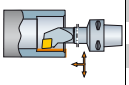


CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	BD$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C3	32.0	74.0	3	C3-SCLCL-17090-09	32	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	32.0	96.0	22.0	10	3.0	0.54	CCMT 12 04 08
		C4	32.0	68.0	3	C4-SCLCR/L-17090-12	40	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.50	CCMT 12 04 08
		C4	40.0	89.0	3	C4-SCLCR-22110-12	40	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.77	CCMT 12 04 08
		C4	50.0	60.0	3	C4-SCLCR-27080-12	40	40.0	80.0	27.0	10	3.0	0.68	CCMT 12 04 08
		C5	32.0	67.0	3	C5-SCLCR/L-17090-12	50	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.69	CCMT 12 04 08
		C5	40.0	88.0	3	C5-SCLCR/L-22110-12	50	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	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	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-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

A36

F2

E3

G2

H36

H10

H5

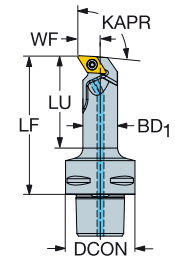
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

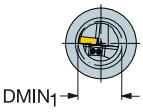
Закрепление пластин винтом

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	BD$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	C4	25.0	58.0	27°	3	**C4-SDUCR/L-13080-07HP**	40	20.0	80.0	13.0	150	0.9	0.41	DCMT 07 02 04
		C5	25.0	56.0	27°	3	**C5-SDUCR/L-13080-07HP**	50	20.0	80.0	13.0	150	0.9	0.60	DCMT 07 02 04
	11	C4	25.0	58.0	27°	3	**C4-SDUCR/L-13080-11HP**	40	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	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	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	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.69	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие	
Код заказа	Винт пластины	Сопло
C4-SDUCR/L-13080-07HP	5513 020-03	5691 026-13
C5-SDUCR/L-13080-07HP	5513 020-03	5691 026-13
C4-SDUCR/L-13080-11HP	5513 020-09	5691 026-13
C4-SDUCR/L-17090-11HP	5513 020-10	5691 026-13
C5-SDUCR/L-13080-11HP	5513 020-09	5691 026-13
C5-SDUCR/L-17090-11HP	5513 020-10	5691 026-13

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

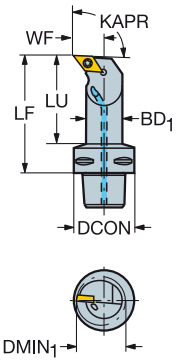
RUS

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	BD$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	C3	20.0	48.0	27°	3	C3-SDUCR/L-11065-07	32	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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 020-10		
C3-SDUCR/L-17090-11	5513 020-10		
C4-SDUCR/L-13080-11	5513 020-10		
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 020-10		
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

A36

F2

E3

G2

H36

H10

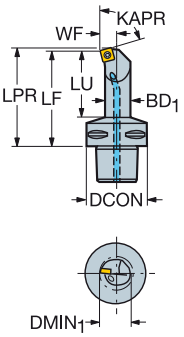
H5

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

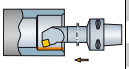
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 75.0°



SCMT, SCGX

SCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	BD$_1$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C4	25.0	58.0	10°	3	**C4-SSKCR-13080-09**	40	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	20.0	82.2	80.0	13.0	10	3.0	0.61	SCMT 09 T3 08

R = Правое исполнение

	Комплектующие
Код заказа	Винт
C4-SSKCR-13080-09	5513 020-09
C5-SSKCR/L-13080-09	5513 020-09

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

A36 F2 E3 G2 H36 H10 H5

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

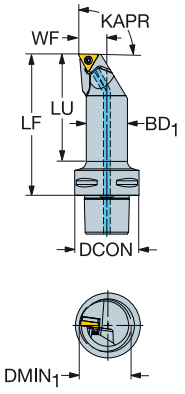
Закрепление пластин винтом

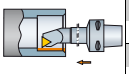
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 91.0°

TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	BD$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C4	20.0	47.0	3	**C4-STFCR/L11070-11HPB1**	40	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	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	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	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.70	TCMT 16 T3 08
		C5	40.0	88.0	3	**C5-STFCR/L-22110-16HP**	50	32.0	110.0	22.0	150	3.0	0.96	TCMT 16 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

	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

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

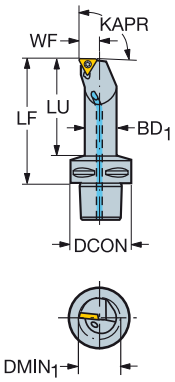
Закрепление пластин винтом

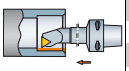
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 91.0°

TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW



							Размеры, мм							
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Код заказа	DCON	BD$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	20.0	48.0	3	C3-STFCR/L-11065-11-B1	32	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	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.35	TCMT 11 02 04
		C4	20.0	47.0	3	C4-STFCR/L-11070-11-B1	40	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.35	TCMT 11 03 04
		C4	25.0	57.0	3	C4-STFCR/L-13080-11	40	20.0	80.0	13.0	10	0.9	0.40	TCMT 11 02 04
		C4	25.0	57.0	3	C4-STFCR/L-13080-11-B1	40	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	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	20.0	80.0	13.0	10	0.9	0.60	TCMT 11 03 04
		C5	20.0	46.0	3	C5-STFCR-11070-11	50	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.56	TCMT 11 02 04
		C5	25.0	56.0	3	C5-STFCR-13080-11	50	20.0	80.0	13.0	10	0.9	0.60	TCMT 11 02 04
	16	C4	32.0	68.0	3	C4-STFCR/L-17090-16	40	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.50	TCMT 16 T3 08
		C4	40.0	89.0	3	C4-STFCR/L-22110-16	40	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.77	TCMT 16 T3 08
		C5	40.0	88.0	3	C5-STFCR/L-22110-16	50	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.97	TCMT 16 T3 08
		C5	32.0	67.0	3	C5-STFCR-17090-16	50	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.69	TCMT 16 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

	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-11070-11-B1	5513 020-03		
C4-STFCR/L-13080-11	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		
C5-STFCR/L-11070-11	5513 020-03		
C5-STFCR/L-13080-11	5513 020-03		
C4-STFCR/L-17090-16	5513 020-10		
C4-STFCR/L-22110-16	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01
C5-STFCR/L-22110-16	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01
C5-STFCR/L-17090-16	5513 020-10		

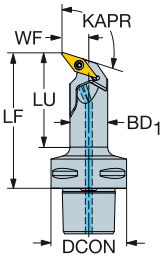
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

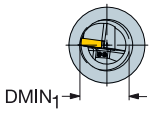
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

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	BD$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C4	25.0	47.0	35°	3	**C4-SVQBR/L13070-11HPB1**	40	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	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	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	32.0	120.0	22.0	150	3.0	1.36	VBMT 16 04 08

RMPX

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

	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

A36

F2

E3

G2

H36

H10

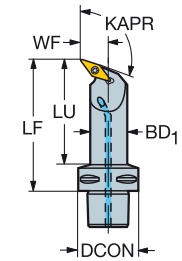
H5

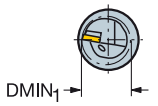
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 107.5°





VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

			Размеры, мм											
			CZC_{MS}	$DMIN_1$	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON	BD_1	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
RMPX	11	C3	22.0	53.0	35°	3	C3-SVQBR/L-13070-11-B1	32	16.0	70.0	13.0	10	0.9	0.21	VBMT 11 03 04
		C4	25.0	47.0	35°	3	C4-SVQBR/L-13070-11-B1	40	20.0	70.0	13.0	10	0.9	0.38	VBMT 11 03 04
		C4	27.0	57.0	35°	3	C4-SVQBR/L-15080-11-B1	40	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	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	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	20.0	80.0	15.0	10	0.9	0.65	VBMT 11 03 04
		C5	27.0	57.0	35°	3	C5-SVQBR-15080-11	50	20.0	80.0	15.0	10	0.9	0.65	VBMT 11 02 04
	16	C4	33.0	68.0	35°	3	C4-SVQBR/L-18090-16	40	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	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	40.0	120.0	27.0	10	3.0	0.99	VBMT 16 04 08
		C5	63.0	80.0	35°	3	C5-SVQBL-35100-16	50	50.0	100.0	35.0	10	3.0	1.28	VBMT 16 04 08
		C5	33.0	67.0	35°	3	C5-SVQBR/L-18090-16	50	25.0	90.0	18.0	10	3.0	0.68	VBMT 16 04 08
		C5	40.0	88.0	35°	3	C5-SVQBR/L-22110-16	50	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	40.0	140.0	27.0	10	3.0	1.38	VBMT 16 04 08
		C5	63.0	130.0	35°	3	C5-SVQBR-35150-16	50	50.0	150.0	35.0	10	3.0	2.01	VBMT 16 04 08
		C6	40.0	94.0	35°	3	C6-SVQBR/L-22120-16	63	32.0	120.0	22.0	10	3.0	1.33	VBMT 16 04 08
		C6	50.0	120.0	35°	3	C6-SVQBR/L-27145-16	63	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	50.0	175.0	35.0	10	3.0	2.89	VBMT 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

	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

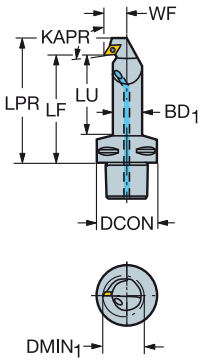
Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

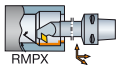
Закрепление пластин винтом

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	BD$_1$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	07	C3	27.0	63.9	27°	3	C3-SDUCR-15080-07X	32	20.0	91.5	80.0	15.0	10	0.9	0.28	DCMT 07 02 04
		C4	22.0	47.3	27°	3	C4-SDUCR/L-13070-07X	40	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	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	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	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	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

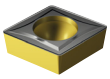
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A36 F2 E3 G2 H36 H10 H5

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

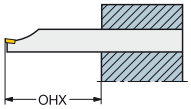
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высокоточная подача СОЖ

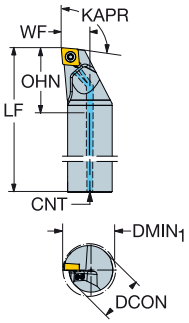


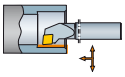
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

KAPR 95.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	20	25.0	80.0	33.8	1	A20S-SCLCR/L 09HP-R	20	250.0	13.0	G1/8	275	3.0	0.58	CCMT 09 T3 08
		25	32.0	100.0	32.8	1	A25T-SCLCR/L 09HP-R	25	300.0	17.0	G1/8	275	3.0	1.02	CCMT 09 T3 08
	12	25	32.0	100.0	37.9	1	A25T-SCLCR/L 12HP-R	25	300.0	17.0	G1/8	275	3.0	1.03	CCMT 12 04 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
12	25	5513 020-17	5691 026-13

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

A36

F2

G2

H36

H10

H5

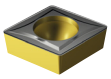
SANDVIK Coromant

RUS

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

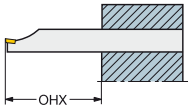
Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ



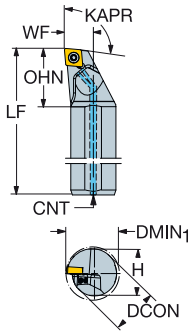
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

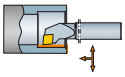
CCMW

KAPR



95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	20	25.0	80.0	33.0	1	A20S-SCLCR/L 09HP	20	18.0	250.0	13.0	G1/8	275	3.0	0.55	CCMT 09 T3 08
		25	32.0	100.0	32.0	1	A25T-SCLCR/L 09HP	25	23.0	300.0	17.0	G1/8	275	3.0	0.95	CCMT 09 T3 08
	12	25	32.0	100.0	37.2	1	A25T-SCLCR/L 12HP	25	23.0	300.0	17.0	G1/8	275	3.0	0.96	CCMT 12 04 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
12 25	5513 020-17	5691 026-13

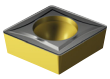
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A36 F2 G2 H36 H10 H5

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

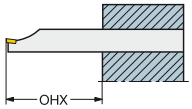
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

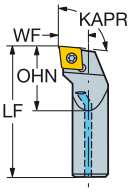


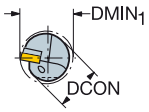
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

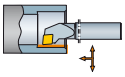
CCMW

KAPR 95.0°







		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	8	10.0	32.0	12.0	1	A08H-SCLCR/L 06-R	8	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	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	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	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	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-R	20	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

A36 F2 G2 H36 H10 H5

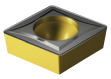
SANDVIK Coromant

RUS

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

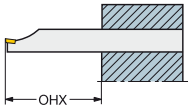
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



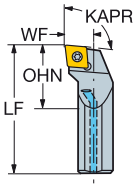
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

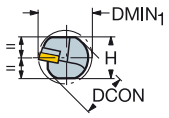
CCMW

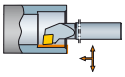
KAPR



95.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	8	10.0	32.0	12.0	1	A08H-SCLCR/L 06	8	7.0	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	9.0	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	11.0	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	15.0	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	15.0	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	18.0	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	23.0	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	23.0	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	30.0	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	37.0	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

A36 F2 G2 H36 H10 H5

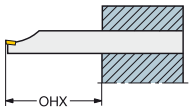
Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

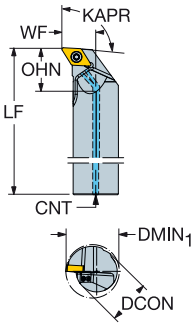
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высокоточная подача СОЖ

DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

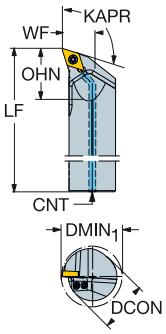
KAPR

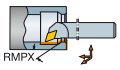
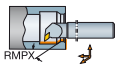


A..SDUCR/L..HP-R
93.0°



A..SDQCR/L..HP-R
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	07	20	25.0	17°	80.0	22.2	1	**A20S-SDQCR/L 07HP-R**	20	250.0	13.0	G1/8	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	300.0	17.0	G1/8	275	3.0	1.02	DCMT 11 T3 08
	07	20	25.0	27°	80.0	23.1	1	**A20S-SDUCR/L 07HP-R**	20	250.0	13.0	G1/8	275	0.9	0.58	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	80.0	22.3	1	**A20S-SDUCR/L 11HP-R**	20	250.0	13.0	G1/8	275	3.0	0.58	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	100.0	28.7	1	**A25T-SDUCR/L 11HP-R**	25	300.0	17.0	G1/8	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

A36 F2 G2 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

RUS

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

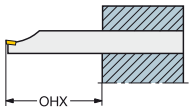
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

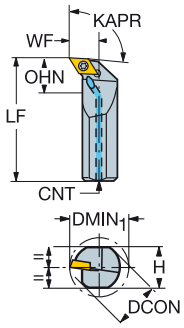
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

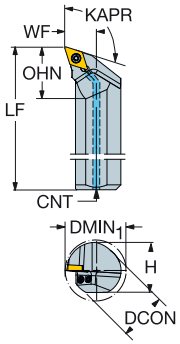
KAPR

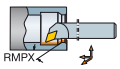
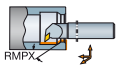


A..SDUCR/L..HP
93.0°



A..SDQCR/L..HP
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	07	20	25.0	17°	80.0	21.2	1	A20S-SDQCR/L 07HP	20	18.0	250.0	13.0	G1/8	275	0.9	0.55	DCMT 07 02 04
	11	25	32.0	17°	100.0	27.8	1	A25T-SDQCR/L 11HP	25	23.0	300.0	17.0	G1/8	275	3.0	0.94	DCMT 11 T3 08
	07	20	25.0	27°	80.0	22.2	1	A20S-SDUCR/L 07HP	20	18.0	250.0	13.0	G1/8	275	0.9	0.55	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	80.0	22.0	1	A20S-SDUCR/L 11HP	20	18.0	250.0	13.0	G1/8	275	3.0	0.55	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	100.0	28.5	1	A25T-SDUCR/L 11HP	25	23.0	300.0	17.0	G1/8	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

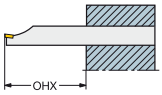
A36 F2 G2 H36 H10 H5

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

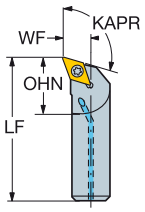
Закрепление пластин винтом

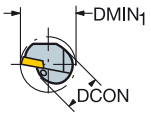
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

KAPR

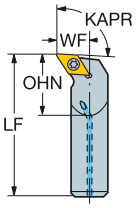


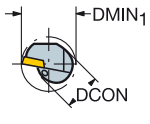
A..SDQCR/L -R
107.5°



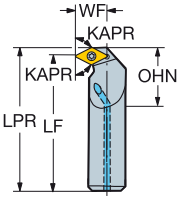


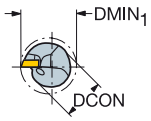
A..SDUCR/L -R
93.0°



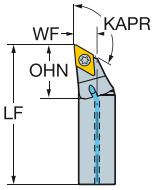


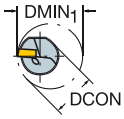
A..SDXCR/L-R
62.5°





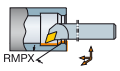
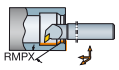
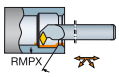
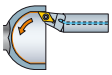
A..SDXCR/L-R (1)
117.5°





DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	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

A36 F2 G2 H36 H10 H5

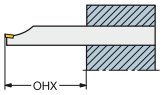
SANDVIK Coromant

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

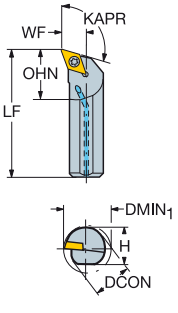
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

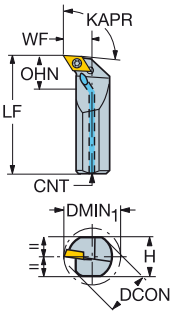
KAPR



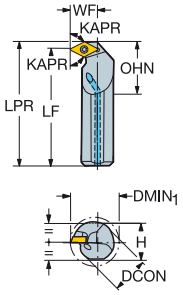
A..SDQCR/L
107.5°



A..SDUCR/L
93.0°

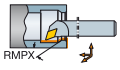
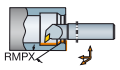
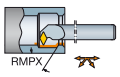


A..SDXCR/L
62.5°



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	10	13.0	17°	40.0	15.0	1	A10K-SDQCR/L 07	10	9.0		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	11.0		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	15.0		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	20	18.0		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	23.0		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	9.0		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	11.0		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	15.0		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	18.0		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	23.0		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	11.0	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	15.0	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	18.0	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	23.0	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

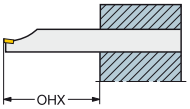
A36 F2 G2 H36 H10 H5

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

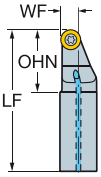
Закрепление пластин винтом

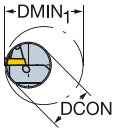
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

R300

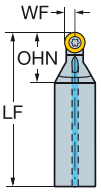


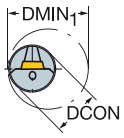
A..SRXDR/L-R

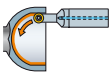
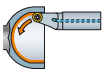




A..SRDDN-R





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	08	16	20.0	12.6	90°	64.0	24.0	1	**A16K-SRDDN 08-R**	16	125.0	4.0	10	0.9	0.18	R300-0828..
	08	20	25.0		0°	80.0	30.0	1	**A20M-SRXDR/L 08-R**	20	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	150.0	9.0	10	3.0	0.39	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 020-43
08	20	5513 020-56
10	20	5513 020-43

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

A36 F2 G2 H36 H10 H5

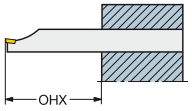
Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

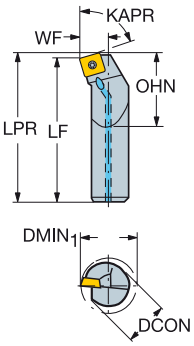
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

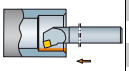
SCMT, SCGX
SCMW

KAPR



75.0°



									Размеры, мм							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	16	20.0	10°	64.0	24.0	1	**A16R-SSKCR 09-R**	16	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	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

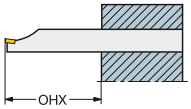
Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

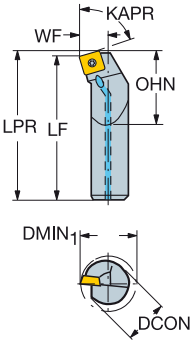
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

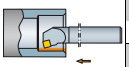
SCMT, SCGX
SCMW

KAPR



75.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	16	20.0	10°	64.0	24.0	1	A16R-SSKCR/L 09	16	15.0	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	18.0	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	23.0	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	30.0	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

A36 F2 G2 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

RUS

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

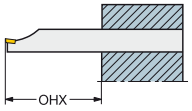
Закрепление пластин винтом

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

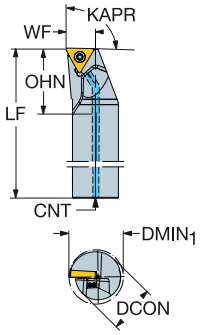
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

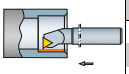
TCMW

KAPR



91.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	20	25.0	80.0	27.1	1	A20S-STFCR/L 11HP-RB1	20	250.0	13.0	G1/8	275	0.9	0.57	TCMT 11 03 04
	16	25	32.0	100.0	31.5	1	A25T-STFCR/L 16HP-R	25	300.0	17.0	G1/8	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

A35 F2 G2 H36 H10 H5

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

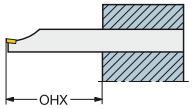
Закрепление пластин винтом

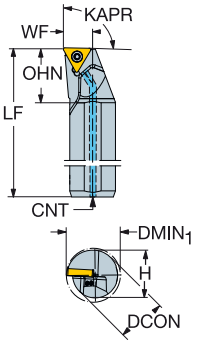
Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

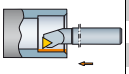
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

KAPR 91.0°





								Размеры, мм								
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	**Код заказа**	DCON	H	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	25	32.0	100.0	31.2	1	**A25T-STFCR/L 16HP**	25	23.0	300.0	17.0	G1/8	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

A35 F2 G2 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

RUS

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

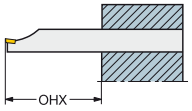
Закрепление пластин винтом

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

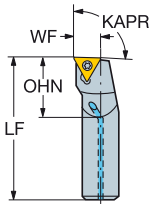
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

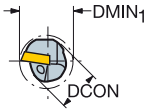
TCMW

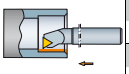
KAPR



91.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	6	8.5	24.0	9.0	1	A06F-STFCR/L 06-R	6	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	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	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	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	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	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	250.0	13.0	10	0.9	0.57	TCMT 11 03 04
		25	32.0	100.0	37.5	1	A25T-STFCR/L 11-RB1	25	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

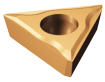
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A35 F2 G2 H36 H10 H5

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

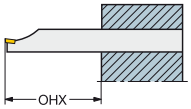
Закрепление пластин винтом

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

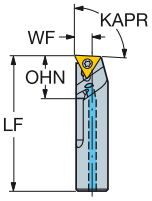


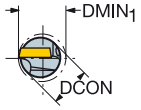
TCEX

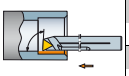
KAPR



93.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	05	5	6.0	20.0	7.5	1	A05F-STUCR/L 05-GR	5	80.0	2.9	10	0.4	0.02	TCEX 05 01 00
		6	7.0	24.0	9.0	1	A06F-STUCR/L 05-GR	6	80.0	3.2	10	0.4	0.03	TCEX 05 01 00
	06	8	9.0	32.0	12.0	1	A08H-STUCR/L 06-GR	8	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	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

A35 F2 G2 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

RUS

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

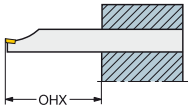
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

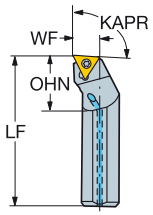
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

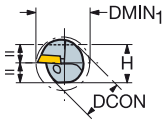
TCMW

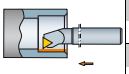
KAPR



91.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	6	8.5	24.0	9.0	1	A06F-STFCR/L 06	6	5.0	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	7.0	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	9.0	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	11.0	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	11.0	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	11.0	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	15.0	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	15.0	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	18.0	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	18.0	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	23.0	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	30.0	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	37.0	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	6-8	5513 020-28		
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

A35

F2

G2

H36

H10

H5

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

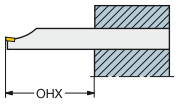
Закрепление пластин винтом

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

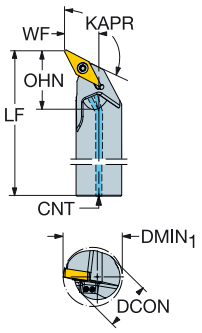
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

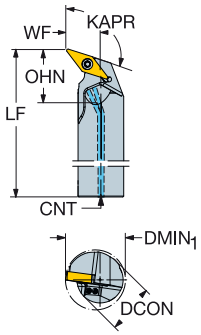
KAPR



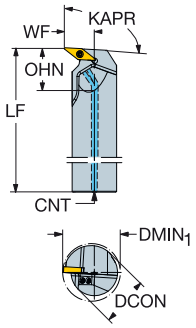
A..SVPBR/L..HP-R
117.5°

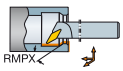
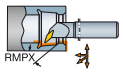
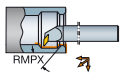


A..SVQBR/L..HP-DR
107.5°



A..SVUBR/L..HP-DR
93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	25	32.0	30°	100.0	31.4	1	**A25T-SVPBR/L 16HP-R**	25	300.0	17.0	G1/8	275	3.0	1.02	VBMT 16 04 08
	16	25	33.0	35°	100.0	33.0	1	**A25T-SVQBR/L 16HP-DR**	25	300.0	18.0	G1/8	275	3.0	1.02	VBMT 16 04 08
	11	25	33.0	50°	100.0	26.7	1	**A25T-SVUBR/L 11HP-DRB1**	25	300.0	18.0	G1/8	275	0.9	1.04	VBMT 11 03 04
	16	25	33.0	50°	100.0	32.5	1	**A25T-SVUBR/L 16HP-DR**	25	300.0	18.0	G1/8	275	3.0	1.04	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

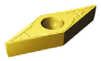
A35 F2 G2 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

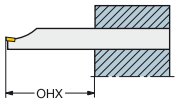
Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ



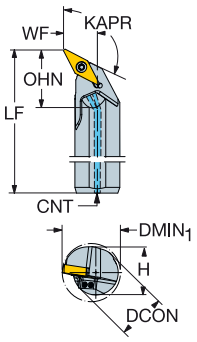
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

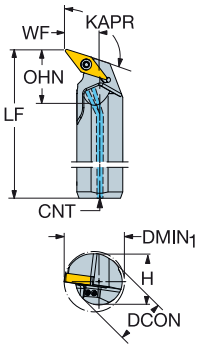
KAPR



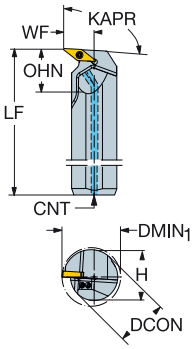
A..SVPBR/L..HP
117.5°

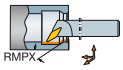
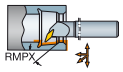
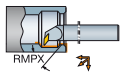


A..SVQBR/L..HP-D
107.5°



A..SVUBR/L..HP-D
93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	25	32.0	30°	100.0	31.0	1	A25T-SVPBR/L 16HP	25	23.0	300.0	17.0	G1/8	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	23.0	300.0	18.0	G1/8	275	3.0	0.95	VBMT 16 04 08
	11	25	33.0	50°	100.0	26.7	1	A25T-SVUBR/L 11HP-DB1	25	23.0	300.0	18.0	G1/8	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	23.0	300.0	18.0	G1/8	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

A35 F2 G2 H36 H10 H5

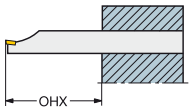
Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

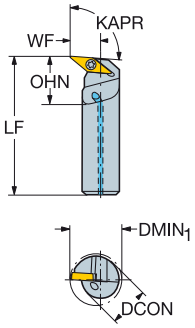
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

VCMT, VCEX, VCGX
VCMW

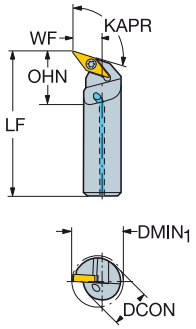
KAPR

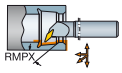
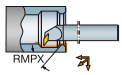


A..SVUCR/L -ER
93.0°



A..SVQCR/L-ER
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	22.0	35°	64.0	24.0	1	**A16R-SVQCR/L 11-ER**	16	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	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

A35 F2 G2 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

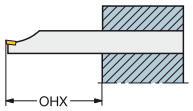
Закрепление пластин винтом

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

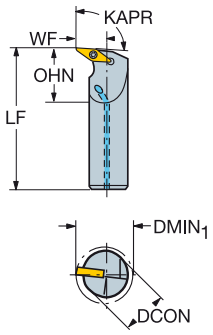
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

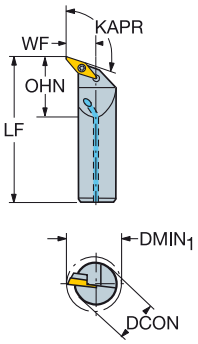
KAPR

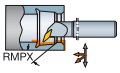
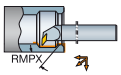


A..SVUBR/L -ER
93.0°



A..SVQBR/L -R
107.5°



									Размеры, мм						
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	22.0	35°	64.0	24.0	1	A16R-SVQBR/L 11-ERB1	16	200.0	13.0	10	0.9	0.29	VBMT 11 03 04
		20	27.0	35°	80.0	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-ERB1	20	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	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	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

A35 F2 G2 H36 H10 H5

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

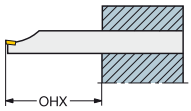
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

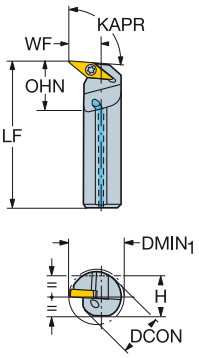
VCMT, VCEX, VCGX

VCMW

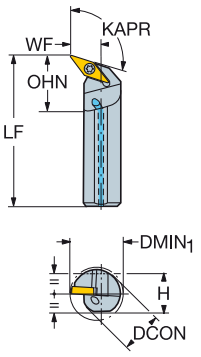
KAPR

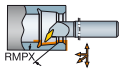
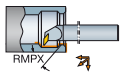


A..SVUCR/L
93.0°



A..SVQCR/L
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	22.0	35°	64.0	24.0	1	**A16R-SVQCR/L 11-E**	16	15.0	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	15.0	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

A35 F2 G2 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

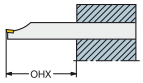
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

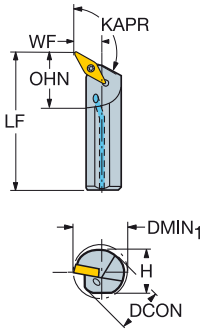
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

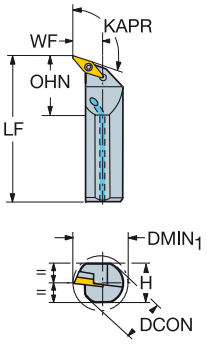
KAPR



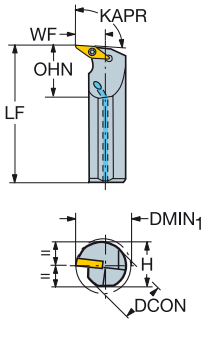
A..SVPBR/L
117.5°

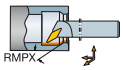
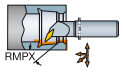
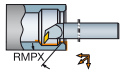


A..SVQBR/L
107.5°



A..SVUBR/L
93.0°



									Размеры, мм							
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	H	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	25	32.0	25°	100.0	37.5	1	A25T-SVPBR/L 16	25	23.0	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	30.0	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	37.0	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	15.0	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	15.0	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	18.0	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	18.0	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	23.0	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	23.0	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	23.0	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	30.0	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	37.0	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	15.0	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	15.0	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	18.0	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	18.0	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	23.0	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	23.0	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	23.0	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	30.0	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	37.0	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

A35 F2 G2 H36 H10 H5

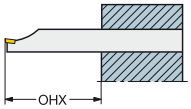
Расточные оправки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

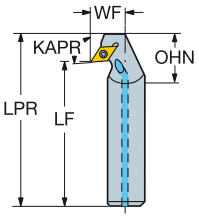
Закрепление пластин винтом

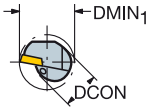
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

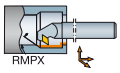
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

KAPR 93.0°







		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	07	16	22.0	27°	64.0	24.0	1	**A16R-SDUCR/L 07-ERX**	16	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	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

A35

F2

G2

H36

H10

H5

Расточные оправки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

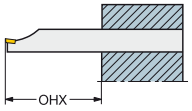
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

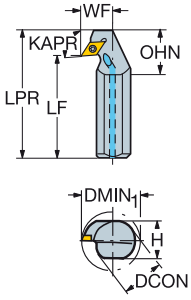
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

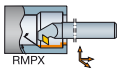
DCMW

KAPR



93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	07	16	22.0	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07-EX	16	15.0	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	18.0	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	23.0	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	30.0	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

A35

F2

G2

H36

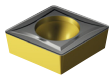
H10

H5

Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

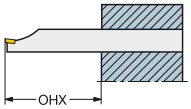
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ



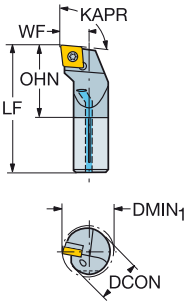
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

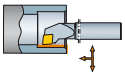
CCMW

KAPR



95.0°



		CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	8	10.0	48.0	17.0	1	E08K-SCLCR/L 06-R	8	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	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	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	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	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	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	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

A35 F2 G2 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

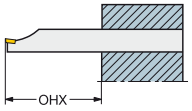
Закрепление пластин винтом

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

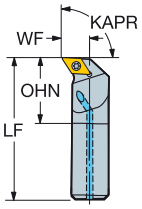
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

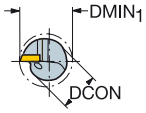
DCMW

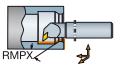
KAPR



93.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	10	15.0	27°	60.0	25.0	1	E10M-SDUCR/L 07-ER	10	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	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	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	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	270.0	17.0	10	3.0	1.58	DCMT 11 T3 08

RMPX

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

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

A35 F2 G2 H36 H10 H5

Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

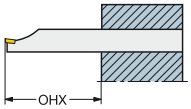
Закрепление пластин винтом

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

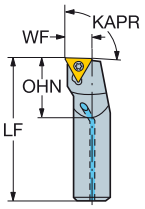
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

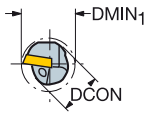
TCMW

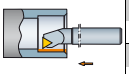
KAPR



91.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	6	8.5	36.0	15.0	1	E06H-STFCR/L 06-R	6	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	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	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	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	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	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	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	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	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

A35 F2 G2 H36 H10 H5

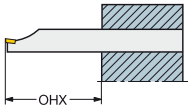
SANDVIK Coromant

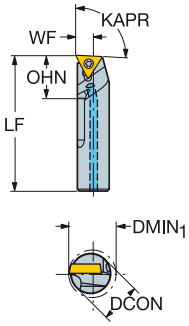
Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

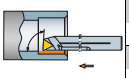
Закрепление пластин винтом

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

TCEX





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	05	5	6.0	30.0	12.0	1	**E05H-STUCR/L 05-GR**	5	100.0	2.9	10	0.4	0.04	TCEX 05 01 00
		6	7.0	36.0	13.0	1	**E06H-STUCR/L 05-GR**	6	100.0	3.2	10	0.4	0.05	TCEX 05 01 00
	06	8	9.0	48.0	17.0	1	**E08K-STUCR/L 06-GR**	8	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	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

A35 F2 G2 H36 H10 H5

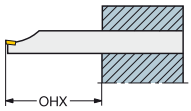
Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

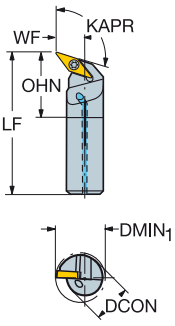
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

VCMT, VCEX, VCGX
VCMW

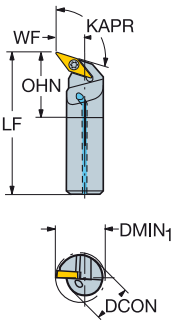
KAPR

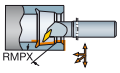
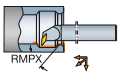


E..SVUCR/L-ER
93.0°



E..SVQCR/L -ER
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	22.0	35°	96.0	33.0	1	**E16R-SVQCR/L 11-ER**	16	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	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

A35 F2 G2 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

Антивибрационные твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

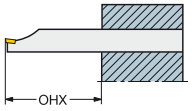
Закрепление пластин винтом

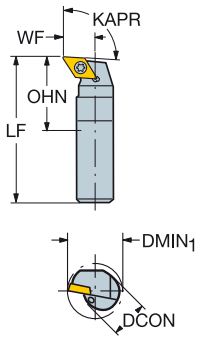
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

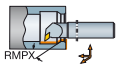
SilentTools®

DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	NM	KG	MIID
	07	10	15.0	27°	100.0	60.0	**F10M-SDUCR/L 07-ER**	10	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	180.0	11.0	0.9	0.29	DCMT 07 02 04

RMPX

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-03

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

A35

F2

G2

H36

H10

Антивибрационные твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

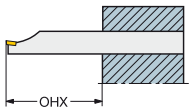
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

SilentTools®

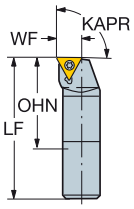
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

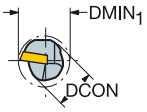
TCMW

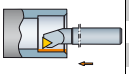
KAPR



91.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	NM	KG	MIID
	09	10	13.0	100.0	60.0	**F10M-STFCR/L 09-R**	10	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	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

A35 F2 G2 H36 H10

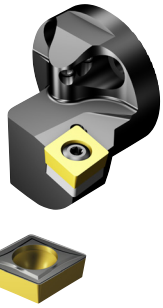
SANDVIK Coromant

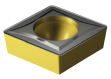
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

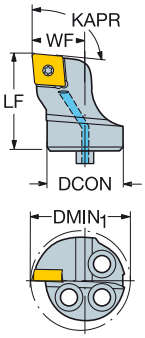
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 95.0°

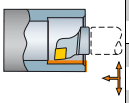






CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

		CZC_{MS}	$DMIN_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	25	32.0	1	**SL-SCLCR/L-25-09HP**	25	20.0	17.0	80	3.0	0.07	CCMT 09 T3 08
		32	40.0	1	**SL-SCLCR/L-32-09HP**	32	32.0	22.0	80	3.0	0.13	CCMT 09 T3 08
	12	40	50.0	1	**SL-SCLCR/L-40-12HP**	40	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

A35

F2

H36

H5

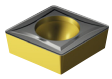
H2

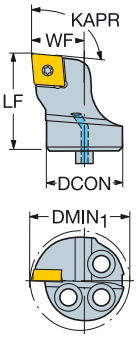
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

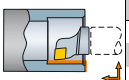
KAPR 95.0°





CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

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

A35 F2 H36 H5 H2

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

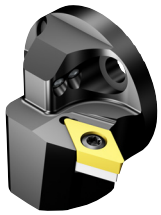
Закрепление пластин винтом

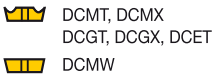
CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

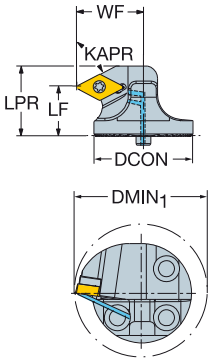
KAPR

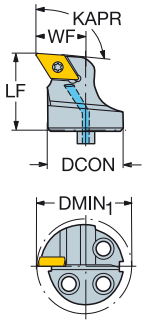
SL-SDXCR/L-DHP
62.5°

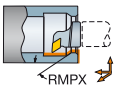
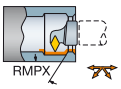
SL-SDUCR/L..HP
93.0°









		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	25	32.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-25-11HP**	25		23.0	17.0	80	3.0	0.08	DCMT 11 T3 08
		32	40.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-32-11HP**	32		32.0	22.0	80	3.0	0.14	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-40-11HP**	40		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	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	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	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

A35

F2

H36

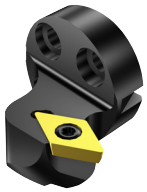
H5

H2

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

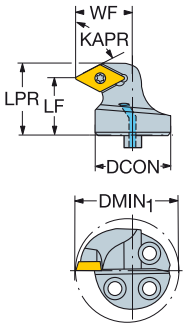
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ



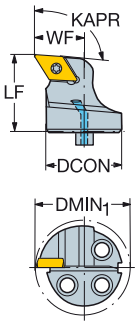
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

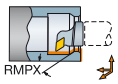
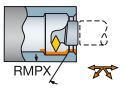
KAPR

570-SDXCR/L
62.5°



570-SDUCR/L
93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	07	16	20.0	27°	8	570-SDUCR/L-16-07	16		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		20.0	13.0	10	3.0	0.05	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	8	570-SDUCR/L-25-11	25		20.0	17.0	10	3.0	0.07	DCMT 11 T3 08
		32	40.0	27°	1	570-SDUCR/L-32-11	32		32.0	22.0	10	3.0	0.13	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	27°	1	570-SDUCR/L-40-11	40		32.0	27.0	10	3.0	0.20	DCMT 11 T3 08
 RMPX	07	16	22.0	60°	1	570-SDXCR/L-16-07-E	16	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	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	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	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	28.0	20.0	27.0	10	3.0	0.18	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	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

A35 F2 H36 H5 H2

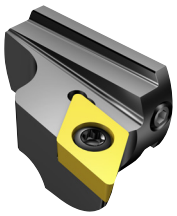
SANDVIK Coromant

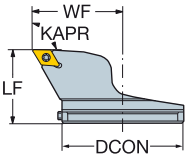
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

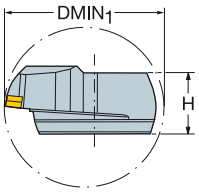
Закрепление пластин винтом

Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR 93.0°

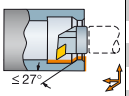






DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	11	80	100.0	27°	570-SDUCR/L-80-11	80	37.5	45.7	57.0	3.0	0.55	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Регулировочный винт
5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	3214 020-311

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

A35

F2

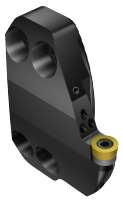
H36

H2

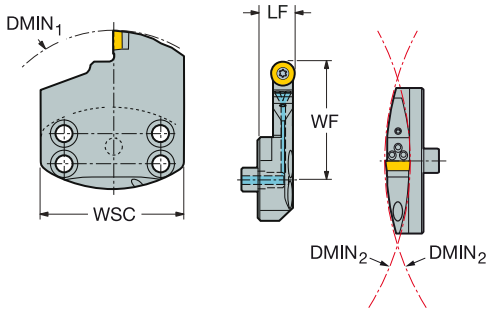
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

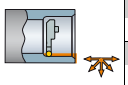
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL70 — Высокоточная подача СОЖ



RCMT
RCGX-AL



							Размеры, мм						
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	CNSC	**Код заказа**	LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	MIID
	10	70	120.0	250.0	1	**SL70-SRDCR/L-20-10HP**	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**	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**	18.0	56.0	70.0	30	3.0	0.41	RCMT 12 04 M0
		70	120.0	260.0	1	**SL70-SRDCR/L-50-12HP**	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**	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

A35

F2

H36

H5

H2

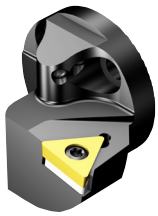
SANDVIK Coromant

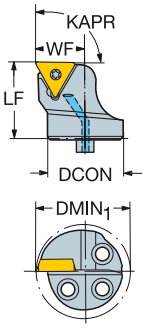
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

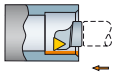
KAPR 91.0°





TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW

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

A35

F2

H36

H5

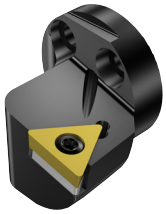
H2

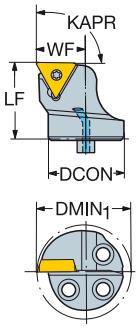
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

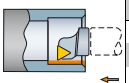
KAPR 91.0°





TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW

		Размеры, мм									
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	CNSC	**Код заказа**	DCON	LF	WF	NM	KG	MIID
	09	16	20.0	8	**570-STFCR/L-16-09**	16	20.0	11.0	0.9	0.03	TCMT 09 02 04
	11	16	20.0	8	**570-STFCR/L-16-11-B1**	16	20.0	11.0	0.9	0.03	TCMT 11 03 04
		20	25.0	8	**570-STFCR/L-20-11-B1**	20	20.0	13.0	0.9	0.04	TCMT 11 03 04
		25	32.0	8	**570-STFCR/L-25-11-B1**	25	20.0	17.0	0.9	0.06	TCMT 11 03 04
	16	32	40.0	1	**570-STFCR/L-32-16**	32	32.0	22.0	3.0	0.14	TCMT 16 T3 08
		40	50.0	1	**570-STFCR/L-40-16**	40	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

A35 F2 H36 H2

SANDVIK Coromant

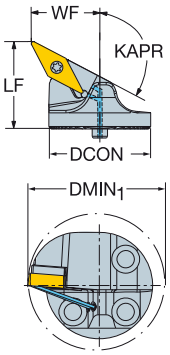
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

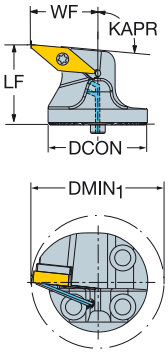
CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

SL-SVPBR/L..LHP
117.5°

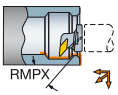
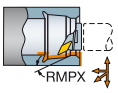


SL-SVLBR/L..HP
95.0°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	32	40.0	45°	1	**SL-SVLBR/L-32-16HP**	32	32.0	22.0	80	3.0	0.13	VBMT 16 04 08
		40	50.0	45°	1	**SL-SVLBR/L-40-16HP**	40	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	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	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	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

A35

F2

H36

H5

H2

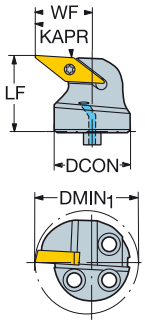
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

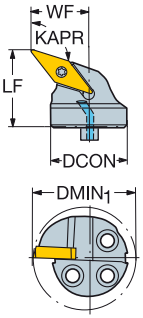
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

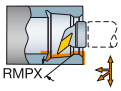
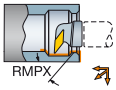
570-SVUCR/L
93.0°



570-SVQCR/L
107.5°



VCMT, VCEX, VCGX
VCMW

		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	20	27.0	35°	1	570-SVQCR/L-20-11-E	20	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	20.0	18.0	10	0.9	0.05	VCMT 11 03 04
	11	20	27.0	45°	1	570-SVUCR/L-20-11-E	20	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	20.0	18.0	10	0.9	0.06	VCMT 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие	
Код заказа	Винт пластины	Центрирующая втулка
570-SVQCR/L-20-11-E	5513 020-03	5552 058-02
570-SVUCR/L-20-11-E	5513 020-03	5552 058-02
570-SVQCR/L-25-11-D	5513 020-03	5552 058-02
570-SVUCR/L-25-11-D	5513 020-03	5552 058-02

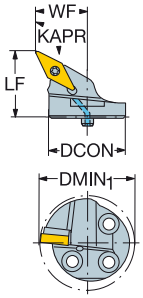
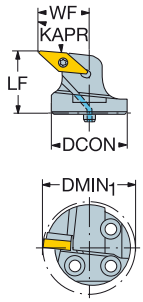
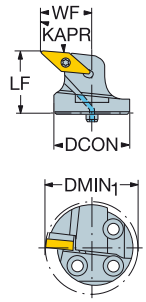
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A35 F2 H36 H5 H2

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

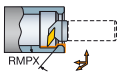
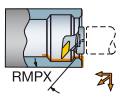
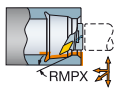
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

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

VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	20	27.0	50°	1	570C-SVUBR/L-20-2	20	20.0	16.0	10	0.9	0.04	VBMT 11 02 04
		25	31.0	50°	1	570C-SVUBR/L-25-2	25	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	22.0	20.0	10	3.0	0.07	VBMT 16 04 08
		32	40.0	45°	1	570-SVLBR/L-32-16	32	32.0	22.0	10	3.0	0.13	VBMT 16 04 08
		40	50.0	45°	1	570-SVLBR/L-40-16	40	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	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	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

A35

F2

H36

H5

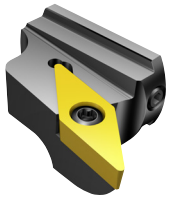
H2

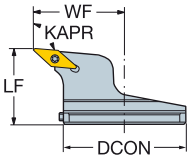
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

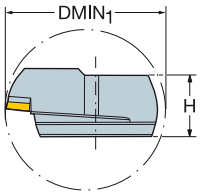
Закрепление пластин винтом

Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR 95.0°

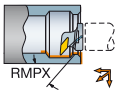






VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	16	80	100.0	45°	**570-SVLBR/L-80-16**	80	37.5	45.7	57.0	3.0	0.49	VBMT 16 04 08

RMPX

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Регулировочный винт
5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	3214 020-311

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

A35 F2 H36 H2

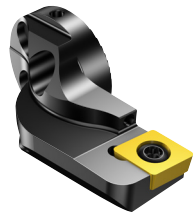
SANDVIK Coromant

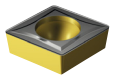
Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

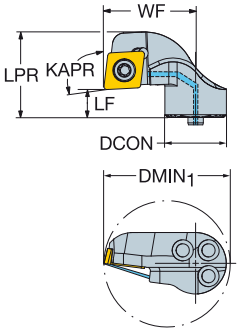
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°







CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

	CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
09	16	33.0	7°	1	SL-SCUCR-16-09-16X	16	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	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	24.0	7.0	30.5	70	3.0	0.09	CCMT 09 T3 08
	32	50.0	7°	1	SL-SCUCR-32-09-16X	32	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	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	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

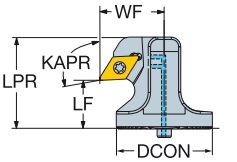
A35 F2 H36 H5 H2

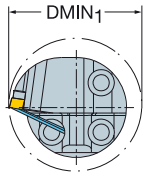
Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

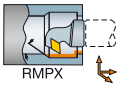
KAPR 93.0°





DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	11	32	40.0	27°	1	SL-SDUCR/L-32-11XHP	32	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	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	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

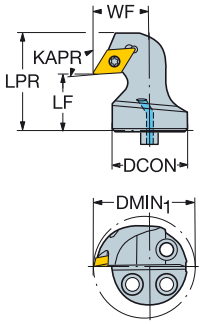
Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

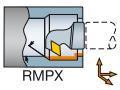
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 93.0°

DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW



		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	07	16	22.0	27°	1	570-SDUCR/L-16-07-EX	16	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	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	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	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	37.0	20.0	27.0	10	3.0	0.22	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	CZC_{MS}	Комплектующие 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

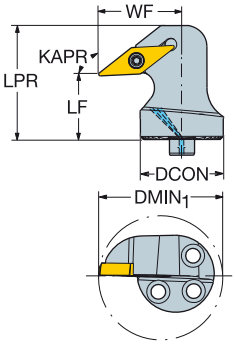
A35 F2 H36 H5 H2

Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

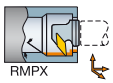
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 93.0°



VCMT, VCEX, VCGX

VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	11	20	32.0	30°	1	570-SVUCR/L-20-11X-E	20	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	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

T-Max® P

Оптимизирован для наружного точения

Область применения

- Продольное точение
- Обработка торца
- Профильная обработка
- Черновая и чистовая обработка
- Внутренняя токарная обработка отверстий больших диаметров от 50 мм

Области применения по ISO:

P M K S H

Преимущества и особенности

- Высокопроизводительное решение с технологиями Wiper и Xcel
- Инструменты с высокоточной подачей СОЖ обеспечивают отличное дробление стружки
- Надежная 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 жесткости для обработки без СОЖ и короткостружечных материалов

www.sandvik.coromant.com/tmaxp

Пластины

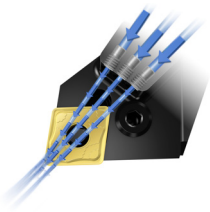
- Пластины всех форм и размеров
- Геометрии и сплавы для всех областей применения
- Режущие пластины также из сверхтвердых режущих материалов — PCD, CBN и керамики
- Режущие пластины, специально предназначенные для высокоточной подачи СОЖ

Инструменты

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

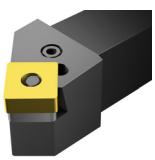
Высокоточная подача СОЖ

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



Различные системы крепления

Прижим рычагом за отверстие



Прижим повышенной жесткости

Показано правое исполнение, если не указано другое

A138

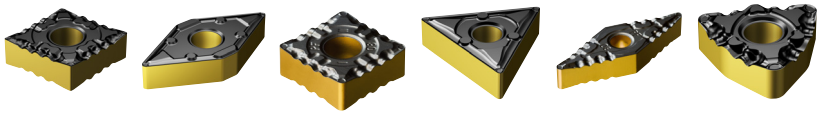
A162

A200

H35

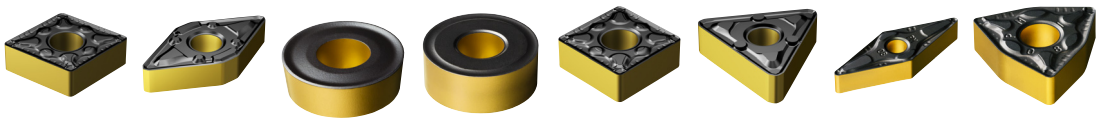
Пластины T-Max® P для точения

Чистовая обработка



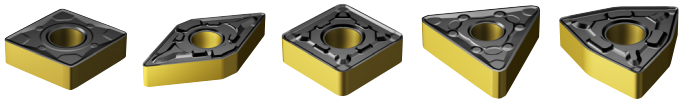
	CN..	DN..	SN..	TN..	VN..	WN..
Стр.	A139	A146	A151	A154	A157	A159

Получистовая обработка



	CN..	DN..	RC..	RN..	SN..	TN..	VN..	WN..
Стр.	A139	A146	A150	A150	A151	A154	A157	A159

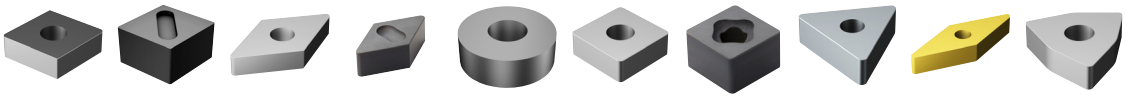
Черновая обработка



	CN..	DN..	SN..	TN..	WN..
Стр.	A139	A146	A151	A154	A159

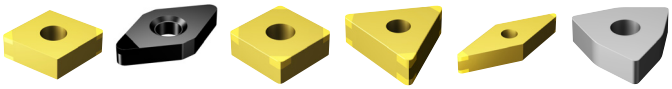
Сверхтвердые режущие материалы

Керамика



	CN..	CNGX	DN..	DNGX	RN..	SN..	SNGQ	TN..	VN..	WN..
Стр.	A143	A143	A149	A149	A150	A153	A153	A156	A158	A161

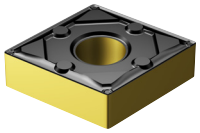
Кубический нитрид бора (CBN)

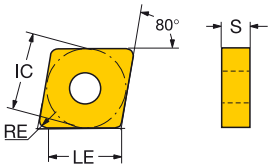


	CN..	DN..	SN..	TN..	VN..	WN..
Стр.	A143	A149	A153	A156	A158	A161

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)



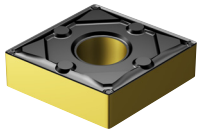


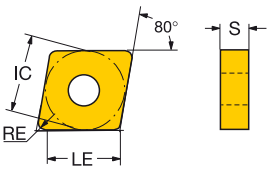
			LE	S	RE	КОД ISO	P						M						K			S					
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Чистовая обработка	WF	09	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-WF								★												
			8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-WF			★					★					★	☆						
		12	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆						
			12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-WF	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆						
			11.7	4.76	1.19	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	CNMG 12 04 08-WM	☆	☆	☆	★	☆				★				★	☆						
			11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-WM	☆	☆	☆	★	☆				★				★	☆						
		16	15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-WM			☆	★																
			14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-WM			☆	★																
	WMX	12	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-WMX		☆	☆	★	☆				★				★	☆						
			11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-WMX		☆	☆	★	☆				★				★	☆						
		16	15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-WMX		☆	☆	★					★				★	☆						
			14.9	6.35	1.19	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										★	☆	☆								

A162 A200 A262 A278 H36 H6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)





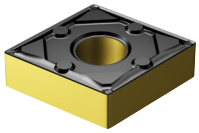
			LE	S	RE	КОД ISO	P						M						K			S					
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Получистовая обработка	KM	12	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-KM													★	☆						
			11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-KM													★	☆						
			11.3	4.76	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										★		☆									

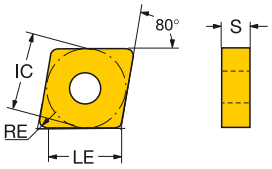
A162 A200 A262 A278 H36 H6

SANDVIK Coromant

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)





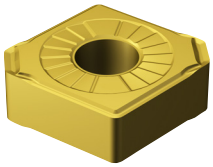
			LE	S	RE	КОД ISO	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Черновая обработка	PR	12	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-PR		☆	☆	☆	★															
			11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-PR		☆	☆	☆	★															
			11.3	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												★								

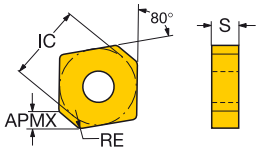
A162 A200 A262 A278 H36 H6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)

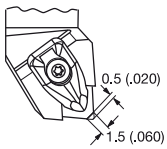
Геометрия для работы с большими подачами





		LE	S	RE	APMX	KCH	CHW	КОД ISO	M 2015	S 1105	S H13A	S S05F
Черновая обработка	12	2.4	4.76	0.8	1.5	50°	1.5	CNMX 12 04 A1-SM		☆		★
		3.8	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

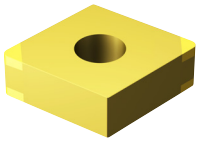
A162 A200 A262 A278 H36 H6

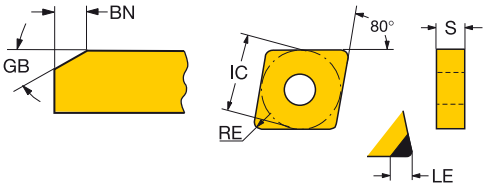
SANDVIK Coromant

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)

Сверхтвердые режущие материалы





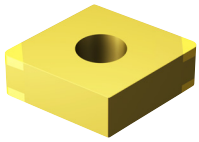
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K			S	H					
								6190	650	7525	650	6050	7015	7025	7105	7115	7525
Чистовая обработка	09	2.4	3.18	0.4	30°	0.10	CNGA090304S01030A						★	☆			
		2.4	3.18	0.8	30°	0.10	CNGA090308S01030A						★	☆			
		2.0	3.18	0.8	35°	0.20	CNGA090308S02035A							★			
		2.4	3.18	0.4	30°	0.10	CNGA090304S01030AWH							★			
		2.4	3.18	0.4	30°	0.10	CNGA090304T01030AWH						★				
		2.4	3.18	0.8	30°	0.10	CNGA090308S01030AWH							★			
		2.4	3.18	0.8	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	★									
		2.7	4.76	1.6	30°	0.10	CNGA120416S01030A						★	☆			
		2.3	4.76	1.6	20°	0.10	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	★									
		12.1	7.94	0.8	20°	0.25	CNGQ120708T02520	★									
		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	★									
		2.1	4.76	0.8			CNGA120408EA						★				
		2.4	4.76	1.2			CNGA120412EA						★				
		1.8	4.76	0.4	20°	0.10	CNGA120404T01020BWG			★							★
		2.9	4.76	0.8	30°	0.10	CNGA120408S01030AWG						★	☆			
		2.5	4.76	0.8	20°	0.15	CNGA120408S01520HWG								☆	★	
		2.1	4.76	0.8	20°	0.10	CNGA120408T01020BWG			★							★
		12.1	4.76	0.8	20°	0.10	CNGA120408T01020WG	☆	★		★						
		2.8	4.76	1.2	30°	0.10	CNGA120412S01030AWG						★	☆			

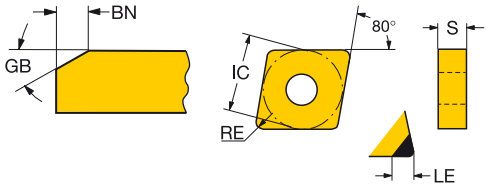
A162 A200 A262 A278 H36 H6 H3

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)

Сверхтвердые режущие материалы





		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K			S	H					
								6190	650	7525	650	6050	7015	7025	7105	7115	7525
Чистовая обработка	12	2.4	4.76	1.2	20°	0.15	CNGA120412S01520HWG								☆	★	
		11.7	4.76	1.2	20°	0.10	CNGA120412T01020WG	☆	★		★						
		11.3	4.76	1.6	20°	0.10	CNGA120416T01020WG	★									
		12.1	7.94	0.8	20°	0.25	CNGQ120708T02520WG	★									
		11.7	7.94	1.2	20°	0.25	CNGQ120712T02520WG	★									
		3.0	4.76	0.4	30°	0.10	CNGA120404S01030AWH							★			
		12.5	4.76	0.4	25°	0.15	CNGA120404S01525WH					★					
		3.0	4.76	0.4	30°	0.10	CNGA120404T01030AWH						★				
		2.9	4.76	0.8	30°	0.10	CNGA120408S01030AWH						★	☆			
		2.4	4.76	1.2	20°	0.15	CNGA120408S01520HWH								☆	★	
		12.1	4.76	0.8	25°	0.15	CNGA120408S01525WH					★					
		2.1	4.76	0.8	35°	0.20	CNGA120408S02035AWH						★	☆			
		2.9	4.76	0.8	30°	0.10	CNGA120408T01030AWH						★				
		12.1	4.76	0.8	25°	0.15	CNGA120408T01525WH					★					
		2.8	4.76	1.2	30°	0.10	CNGA120412S01030AWH							★			
		2.4	4.76	1.2	20°	0.15	CNGA120412S01520HWH								☆	★	
		11.7	4.76	1.2	25°	0.15	CNGA120412S01525WH					★					
		2.8	4.76	1.2	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	★									

A162 A200 A262 A278 H36 H6 H3

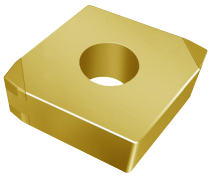
SANDVIK Coromant

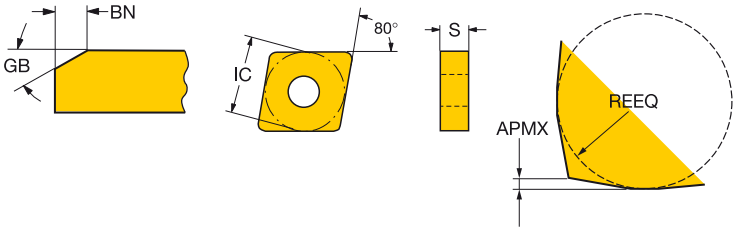
RUS

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)

Сверхтвердые режущие материалы — геометрия Xcel

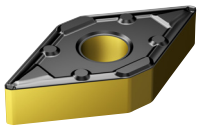


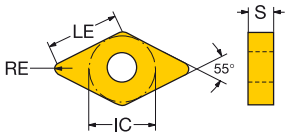


		S	REEQ	RE	APMX	BS	KCH	CHW	GB	BN	КОД ISO	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115
Чистовая обработка	12	4.76	2.3	0.0	0.3	0.8	86°	1.7	15°	0.15	CNGX1204L025-18AXA	☆	★		
		4.76	2.3	0.0	0.3				15°	0.15	CNGX1204L025-18HXA			☆	★

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)





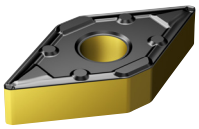
			LE	S	RE	КОД ISO	P						M						K			N	S					
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	H13A	1125	1105	1115	1125	H13A	S06F
Чистовая обработка	WF	11	11.2	4.76	0.40	DNMX 11 04 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆									
			10.8	4.76	0.79	DNMX 11 04 08-WF	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆									
		15	14.7	4.76	0.79	DNMX 15 04 08-WF		★											★	☆									
			14.3	4.76	1.19	DNMX 15 04 12-WF													★	☆									
			15.1	6.35	0.40	DNMX 15 06 04-WF			★	☆		☆																	
			14.7	6.35	0.79	DNMX 15 06 08-WF	☆	☆	★	☆		☆		☆	★				★	☆									
			14.3	6.35	1.19	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			★	☆					★	☆		☆											

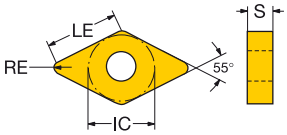
A162 A200 A262 A278 H36 H6

SANDVIK Coromant

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)



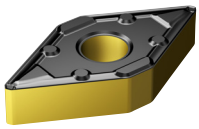


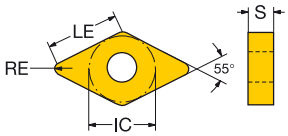
			LE	S	RE	КОД ISO	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K H13A	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Получистовая обработка	WM	11	10.8	4.76	0.79	DNMX 11 04 08-WM		☆	☆	★					★												
			10.4	4.76	1.19	DNMX 11 04 12-WM		☆	☆	★	☆																
		15	14.7	4.76	0.79	DNMX 15 04 08-WM			☆	★																	
			14.3	4.76	1.19	DNMX 15 04 12-WM		☆	☆	★																	
			13.9	4.76	1.59	DNMX 15 04 16-WM			☆	★																	
			14.7	6.35	0.79	DNMX 15 06 08-WM		☆	☆	★	☆				★				★	☆							
			14.3	6.35	1.19	DNMX 15 06 12-WM	☆	☆	☆	★					★				★	☆							
			13.9	6.35	1.59	DNMX 15 06 16-WM			☆	★									★	☆							
	WMX	15	14.7	4.76	0.79	DNMX 15 04 08-WMX		★												★							
			14.3	4.76	1.19	DNMX 15 04 12-WMX		★																			
			13.9	4.76	1.59	DNMX 15 04 16-WMX		★																			
			14.7	6.35	0.79	DNMX 15 06 08-WMX		☆	☆	★					★				★	☆							
			14.3	6.35	1.19	DNMX 15 06 12-WMX		☆	☆	★					★				★	☆							
			13.9	6.35	1.59	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							★	☆									★	☆	☆	☆	☆

A162 A200 A262 A278 H36 H6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)





			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 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											★	☆									

A162 A200 A262 A278 H36 H6

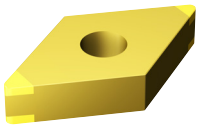
SANDVIK Coromant

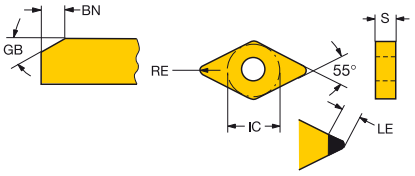
RUS

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)

Сверхтвердые режущие материалы



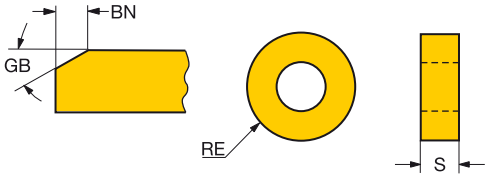


		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K			S	H					
								6190	650	7525	650	6050	7015	7025	7105	7115	7525
Чистовая обработка	11	1.8	4.76	0.4	20°	0.10	DNGA110404S01020A							★			
		3.2	4.76	0.4	30°	0.10	DNGA110404S01030A						★	☆			
		2.9	4.76	0.4	25°	0.15	DNGA110404S01525H								☆	★	
		1.8	4.76	0.4	20°	0.10	DNGA110404T01020B			★							★
		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					★					
		2.1	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	30°	0.10	DNGA150408S01030AWH						★	☆			
		2.5	4.76	0.8	20°	0.15	DNGA150408S01520HWH								☆	★	
		2.1	4.76	0.8	35°	0.20	DNGA150408S02035AWH							★			
		3.3	4.76	1.2	30°	0.10	DNGA150412S01030AWH						★	☆			
		2.1	4.76	1.2	20°	0.15	DNGA150412S01520HWH								☆	★	

A162 A200 A262 A278 H36 H6 H3

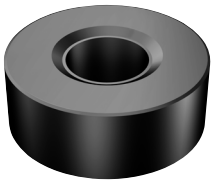
Пластины T-Max® P для точения

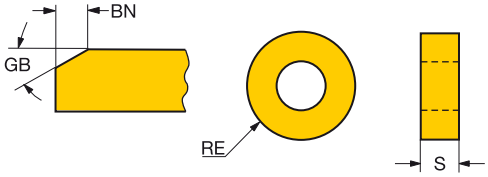
Пластина формы R (круглая)



			S	RE	GB	BN	КОД ISO	P				M		K			N	S					
								4305	4315	4325	4335	1115	1125	3210	3225	H13A	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Получистовая обработка	SM	19	6.35	9.53			RNMG 19 06 00-SM					★	☆					★	☆	☆	☆	☆
	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			★	☆			★	☆							

Сверхтвердые режущие материалы





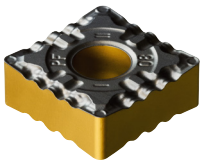
	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K	S
						650	650
Чистовая обработка	12	4.76	6.35	20°	0.10	RNGA120400T01020	★	★

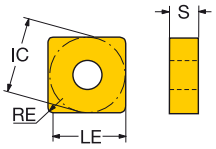
A162 A200 A262 A278 H36 H6 H3

SANDVIK Coromant

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы S (квадратная)



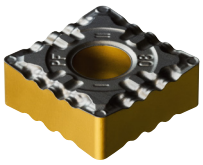


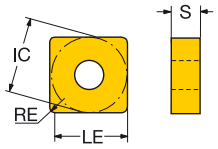
		LE	S	RE	КОД ISO	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Чистовая обработка	PF	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆													
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PF	☆		★	☆		☆													
	MF	12	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				★						★		☆								

A162 A200 A262 A278 H36 H6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы S (квадратная)





			LE	S	RE	КОД ISO	P						M						K			S					
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	H13A	1105	1115	1125	H13A	S06F
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												★								

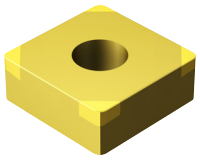
A162 A200 A262 A278 H36 H6

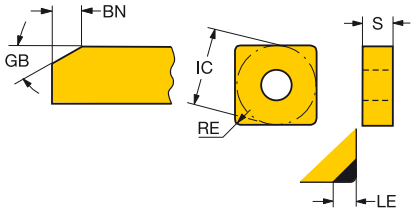
SANDVIK Coromant

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы S (квадратная)

Сверхтвердые режущие материалы



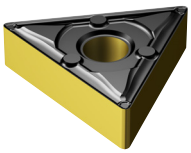


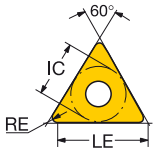
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K 6190	K 650	K 7525	S 650	H 6050	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115	H 7525
Чистовая обработка	09	2.2	3.18	0.8	30°	0.10	SNGA090308S01030A							★			
	12	2.8	4.76	0.8	30°	0.10	SNGA120408S01030A						★	☆			
		11.9	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408S01525					★					
		2.5	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408S01525F								☆	★	
		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	35°	0.20	SNGA120412S02035A							★			
		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	★									
		11.1	4.76	1.6	20°	0.10	SNGA120416T01020		★		☆						
		11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGA120416T02520	★									
		11.9	7.94	0.8	20°	0.25	SNGQ120708T02520	★									
		11.5	7.94	1.2	20°	0.25	SNGQ120712T02520	★									
		11.1	7.94	1.6	20°	0.25	SNGQ120716T02520	★									
		11.5	7.94	1.2	20°	0.25	SNGX120712T02520	★									
		11.1	7.94	1.6	20°	0.25	SNGX120716T02520	★									

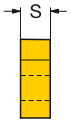
A162 A200 A262 A278 H36 H6 H3

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы T (треугольная)







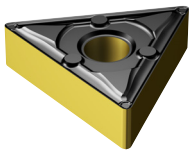
			LE	S	RE	КОД ISO	P						M						K			S					
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	H13A	1105	1115	1125	H13A	S06F
Чистовая обработка	PF	16	16.1	4.76	0.40	TNMG 16 04 04-PF	☆		★	☆		☆														
			15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆														
			15.3	4.76	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	TNMX 16 04 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆						
			15.7	4.76	0.79	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	TNMX 16 04 08-WM		☆	☆	★					★				★	☆						
			15.3	4.76	1.19	TNMX 16 04 12-WM	☆	☆	☆	★					★				★	☆						
	WMX	16	15.7	4.76	0.79	TNMX 16 04 08-WMX		☆	☆	★					★				★	☆						
			15.3	4.76	1.19	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			☆	★																

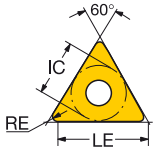
A162 A200 A262 A278 H36 H6

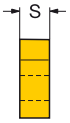
SANDVIK Coromant

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы T (треугольная)







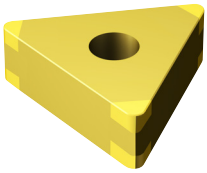
			LE	S	RE	КОД ISO	P						M						K			S					
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F	
Черновая обработка	MR	16	15.7	4.76	0.79	TNMM 16 04 08-MR										★											
		22	21.2	4.76	0.79	TNMM 22 04 08-MR					★					★											
			20.8	4.76	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									☆	☆	★	☆									

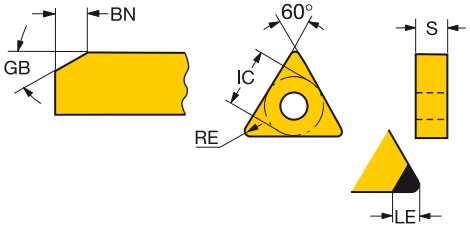
A162 A200 A262 A278 H36 H6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы T (треугольная)

Сверхтвердые режущие материалы





		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K			S	H					
								6190	650	7525	650	6050	7015	7025	7105	7115	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										★
		2.0	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	★									
		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								☆	★	
		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	★									
		14.9	4.76	1.6	20°	0.10	TNGA160416T01020		★		☆						
	22	21.2	4.76	0.8	20°	0.10	TNGA220408T01020		★		☆						
		20.8	4.76	1.2	20°	0.10	TNGA220412T01020		★		☆						
		20.4	4.76	1.6	20°	0.10	TNGA220416T01020		★		☆						

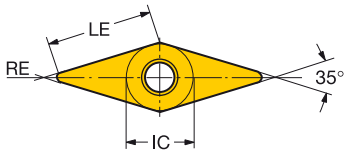
A162 A200 A262 A278 H36 H6 H3

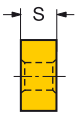
SANDVIK Coromant

RUS

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы V (ромб 35°)





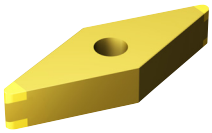
			LE	S	RE	КОД ISO	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Чистовая обработка	PF	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-PF	☆		★	☆		☆														
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆														
	MF	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	2.4	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-SF							★	☆								★	☆	☆	☆	☆
			2.4	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-SF							★	☆								★	☆	☆	☆	☆
			2.4	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	2.4	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-SM							★	☆								★	☆	☆	☆	☆
			2.4	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-SM							★	☆								★	☆	☆	☆	☆
			2.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-SM							★	☆								★	☆	☆	☆	☆

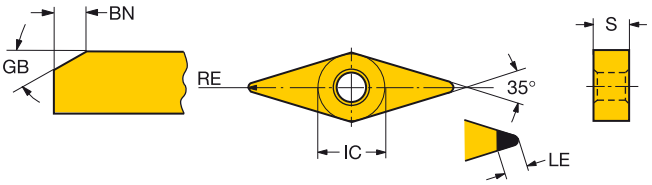
A162 A200 A262 A278 H36 H6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы V (ромб 35°)

Сверхтвердые режущие материалы





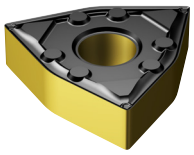
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H				
								6050	7015	7025	7105	7115
Чистовая обработка	16	2.1	4.76	0.4	20°	0.10	VNGA160404S01020A			★		
		4.4	4.76	0.4	30°	0.10	VNGA160404S01030A		★	☆		
		16.2	4.76	0.4	25°	0.15	VNGA160404S01525	★				
		2.5	4.76	0.4	25°	0.15	VNGA160404S01525H				☆	★
		2.4	4.76	0.8	20°	0.10	VNGA160408S01020A			★		
		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	★				

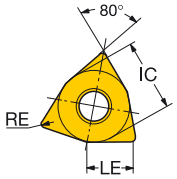
A162 A200 A262 A278 H36 H6 H3

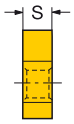
SANDVIK Coromant

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы W (ломаный треугольник с углом 80°)





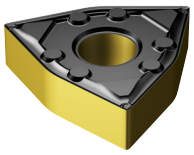


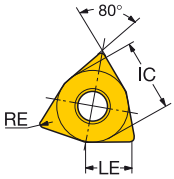
		LE	S	RE	КОД ISO	P						M						K			S					
						1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F	
Чистовая обработка	WF	06	6.1	4.76	0.40	WNMG 06 04 04-WF	☆		★			☆	☆	☆	★				★	☆							
			5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-WF	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆							
		08	8.3	4.76	0.40	WNMG 08 04 04-WF	☆		★	☆		☆		☆	★				★	☆							
			7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-WF	☆	☆	★	☆		☆		☆	★				★	☆							
			7.5	4.76	1.19	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	WNMG 06 04 08-WM	☆		☆	★					★				★	☆							
			5.3	4.76	1.19	WNMG 06 04 12-WM			☆	★									★	☆							
		08	7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-WM	☆	☆	☆	★	☆				★				★	☆							
			7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-WM		☆	☆	★	☆				★				★	☆							
	WMX	06	1.6	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-WMX		☆	☆	★					★				★	☆							
			1.6	4.76	1.19	WNMG 06 04 12-WMX		☆	☆	★					★				★	☆							
		08	2.2	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-WMX		☆	☆	★	☆				★				★	☆							
			2.2	4.76	1.19	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		☆	☆	★								★									

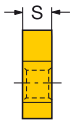
A162 A200 A262 A278 H36 H6

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы W (ломаный треугольник с углом 80°)







		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 H13A	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								☆	☆	★	☆								

A162 A200 A262 A278 H36 H6

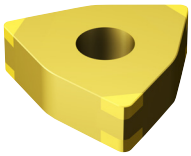
SANDVIK Coromant

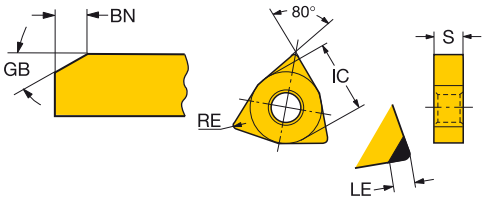
RUS

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы W (ломаный треугольник с углом 80°)

Сверхтвердые режущие материалы





		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K		H				
								6190	7525	6050	7015	7025	7105	7115	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	20°	0.10	WNGA060404T01020BWG		★						★
		2.4	4.76	0.8	20°	0.10	WNGA060408T01020BWG		★						★
		2.4	4.76	0.4	30°	0.10	WNGA060404S01030AWH					★			
		2.6	4.76	0.4	20°	0.15	WNGA060404S01520HWH						☆	★	
		2.4	4.76	0.4	30°	0.10	WNGA060404T01030AWH				★				
		2.4	4.76	0.8	30°	0.10	WNGA060408S01030AWH					★			
		2.5	4.76	0.8	20°	0.15	WNGA060408S01520HWH						☆	★	
		2.4	4.76	0.8	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						☆	★	
		2.0	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	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	20°	0.10	WNGA080404T01020BWG		★						★
		3.0	4.76	0.8	20°	0.10	WNGA080408T01020BWG		★						★
		7.9	4.76	0.8	20°	0.10	WNGA080408T01020WG	★							
		7.5	4.76	1.2	20°	0.10	WNGA080412T01020WG	★							
		3.0	4.76	0.4	30°	0.10	WNGA080404S01030AWH					★			
		2.6	4.76	0.4	20°	0.15	WNGA080404S01520HWH						☆	★	
		8.3	4.76	0.4	25°	0.15	WNGA080404S01525WH			★					
		3.0	4.76	0.4	30°	0.10	WNGA080404T01030AWH				★				
		2.9	4.76	0.8	30°	0.10	WNGA080408S01030AWH					★			
		2.5	4.76	0.8	20°	0.15	WNGA080408S01520HWH						☆	★	
		7.9	4.76	0.8	25°	0.15	WNGA080408S01525WH			★					
		2.9	4.76	0.8	30°	0.10	WNGA080408T01030AWH				★				
		7.9	4.76	0.8	25°	0.15	WNGA080408T01525WH			★					
		2.8	4.76	1.2	30°	0.10	WNGA080412S01030AWH					★			
		2.4	4.76	1.2	20°	0.15	WNGA080412S01520HWH						☆	★	
		2.8	4.76	1.2	30°	0.10	WNGA080412T01030AWH				★				

A162 A200 A262 A278 H36 H6 H3

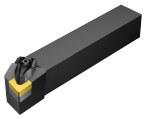
Инструменты T-Max® P для наружной обработки

Coromant Capto®

Инструменты в зависимости от формы пластины

C	D	R	S	T	V	W
A163-A169	A170-A174	A175-A177	A178-A181	A182	A183-A184	A185
Прижим рычагом за отверстие	Прижим рычагом за отверстие	Прижим рычагом за отверстие	Прижим рычагом за отверстие	Прижим повышенной жёсткости	Прижим повышенной жёсткости	Прижим повышенной жёсткости
Прижим повышенной жёсткости	Прижим повышенной жёсткости	Прижим повышенной жёсткости	Прижим повышенной жёсткости			

Призматические державки



Инструменты в зависимости от формы пластины

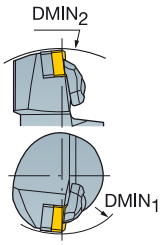
C	D	R	S	T	V	W
A186-A187	A188-A189	A190-A191	A192-A193	A195-A196	A197-A198	A199
Прижим рычагом за отверстие	Прижим рычагом за отверстие	Прижим рычагом за отверстие	Прижим рычагом за отверстие	Прижим рычагом за отверстие	Прижим рычагом за отверстие	Прижим повышенной жёсткости
Прижим повышенной жёсткости	Прижим повышенной жёсткости	Прижим повышенной жёсткости	Прижим повышенной жёсткости	Прижим повышенной жёсткости	Прижим повышенной жёсткости	

Резцовые головки T-Max® P для точения

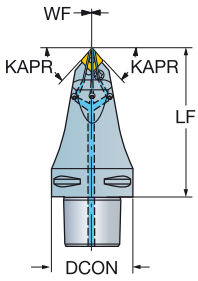
Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

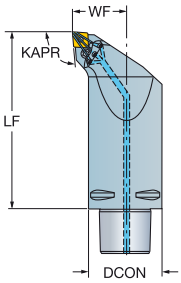
KAPR



Cx-PCMNN..HP (M-T)
50.0°

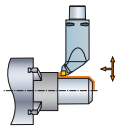
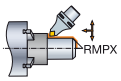


Cx-PCLNR/L..HP (M-T)
95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

Инструмент для многоцелевой обработки

		CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C6	110.0		0°	3	C6-PCLNR/L-45165-12HP	63	165.0	45.0	150	5.0	3.70	CNMG 12 04 08
	12	C4		185.0	45°	3	C4-PCMNN-00095-12HP	40	95.0	0.0	150	5.0	0.76	CNMG 12 04 08
		C5		220.0	45°	3	C5-PCMNN-00115-12HP	50	115.0	0.0	150	5.0	1.38	CNMG 12 04 08
		C6		240.0	45°	3	C6-PCMNN-00115-12HP	63	115.0	0.0	150	5.0	1.98	CNMG 12 04 08
		C8		315.0	45°	3	C8-PCMNN-00150-12HP	80	150.0	0.0	150	5.0	4.14	CNMG 12 04 08
	19	C10		315.0	0°	3	C10-PCMNN-00110-19HP	100	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

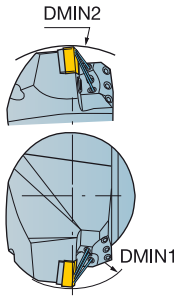
A138 F2 E3 G2 H36 H10 H5

Резцовые головки T-Max® P для точения

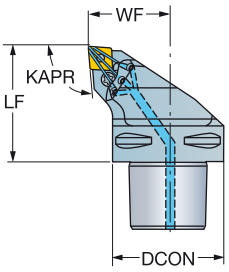
Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

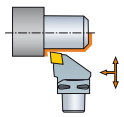
KAPR



95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	110.0	140.0	3	C4-PCLNR/L-27050-12HP	40	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	60.0	35.0	150	5.0	0.81	CNMG 12 04 08
		C6	110.0	195.0	3	C6-PCLNR/L-45065-12HP	63	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	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	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	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	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	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	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	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

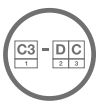
A138

F2

E3

G2

H36



H10

H5

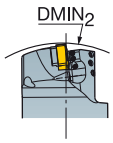
SANDVIK Coromant

Резцовые головки T-Max® P для точения

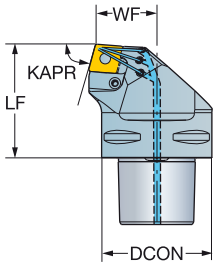
Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

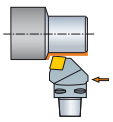
KAPR



75.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C6	190.0	3	C6-PCRNR/L-35065-16HP	63	65.0	35.0	150	5.0	1.50	CNMG 16 06 12
	19	C6	190.0	3	C6-PCRNR/L-35065-19HP	63	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

A138

F2

E3

G2

H36

H10

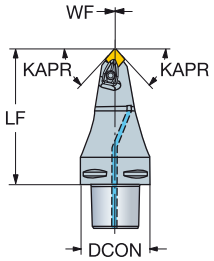
H5

Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жесткости

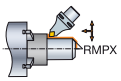
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 50.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

Инструмент для многоцелевой обработки

		CZC_{MS}	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C5	45°	3	C5-DCMNN-00105-12	50	105.0	0.0	10	3.9	1.14	CNMG 12 04 08
		C6	45°	3	C6-DCMNN-00090-12	63	90.0	0.0	10	3.9	1.39	CNMG 12 04 08
		C6	45°	3	C6-DCMNN-00115-12	63	115.0	0.0	10	3.9	1.84	CNMG 12 04 08
	16	C6	45°	3	C6-DCMNN-00090-16	63	90.0	0.0	10	6.4	1.32	CNMG 16 06 12
		C8	45°	3	C8-DCMNN-00150-16	80	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

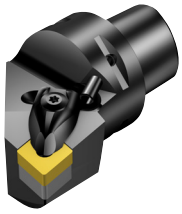
A138 F2 E3 G2 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

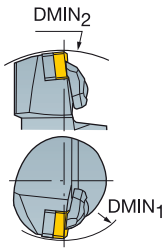
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жесткости

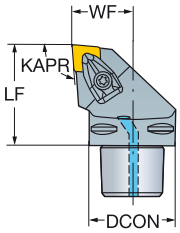
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



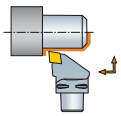
KAPR



95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

							Размеры, мм						
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	CNSC	**Код заказа**	DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C4	60.0	140.0	3	**C4-DCLNR/L-27050-09**	40	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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

A138

F2

E3

G2

H36

H10

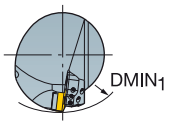
H5

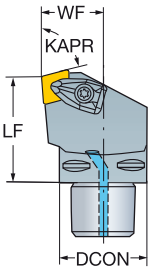
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жесткости

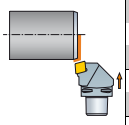
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 75.0°





CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	110.0	3	C4-DCKNR/L-27050-12	40	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	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	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	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	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	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	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

A138 F2 E3 G2 H36 H10 H5

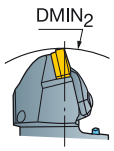
SANDVIK Coromant

Резцовые головки T-Max® P для точения

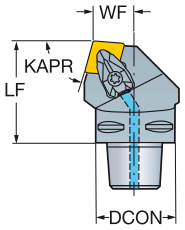
Прижим повышенной жесткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

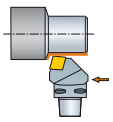
KAPR



75.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	140.0	3	C4-DCRNR/L-22050-12	40	50.0	22.0	10	3.9	0.46	CNMG 12 04 08
		C5	165.0	3	C5-DCRNR/L-27060-12	50	60.0	27.0	10	3.9	0.75	CNMG 12 04 08
		C6	190.0	3	C6-DCRNR/L-35065-12	63	65.0	35.0	10	3.9	1.40	CNMG 12 04 08
	16	C5	165.0	3	C5-DCRNR/L-27060-16	50	60.0	27.0	10	6.4	0.74	CNMG 16 06 12
		C6	190.0	3	C6-DCRNR/L-35065-16	63	65.0	35.0	10	6.4	1.34	CNMG 16 06 12
		C8	250.0	3	C8-DCRNR/L-55080-16	80	80.0	55.0	10	6.4	2.68	CNMG 16 06 12
	19	C6	190.0	3	C6-DCRNR/L-35065-19	63	65.0	35.0	10	6.4	1.33	CNMG 19 06 12
		C8	250.0	3	C8-DCRNR/L-55080-19	80	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

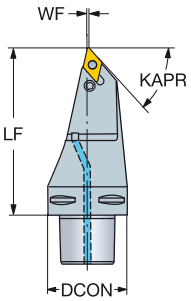
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

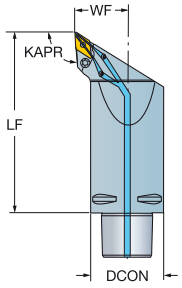
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

Cx-PDMNR/L..HP
48.0°

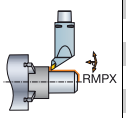
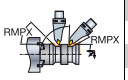


Cx-PDJNR/L..HP (M-T)
93.0°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

Инструмент для многоцелевой обработки

						Размеры, мм						
		CZC_{MS}	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	15	C6	27°	3	**C6-PDJNR/L-45165-15HP**	63	165.0	45.0	150	5.0	3.88	DNMG 15 06 08
	15	C6	72°	3	**C6-PDMNR/L-00130-15HP**	63	130.0	0.6	150	5.0	2.08	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие				
Код заказа	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
C6-PDJNR/L-45165-15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-850M	174.3-861	5691 026-03
C6-PDMNR/L-00130-15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-03

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

A138 F2 E3 G2 H36 H10 H5

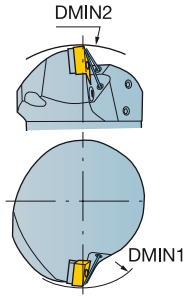
SANDVIK Coromant

Резцовые головки T-Max® P для точения

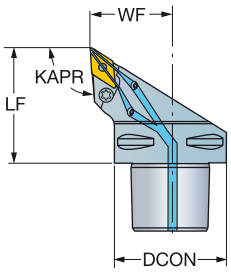
Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

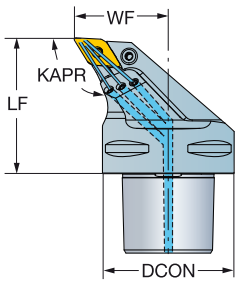
KAPR



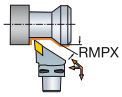
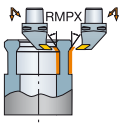
Cx-PDJNR/L..HP
93.0°



Cx-PDUNR/L..HP
93.0°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C4	90.0	145.0	27°	3	C4-PDJNR/L-27050-11HP	40	50.0	27.0	150	5.0	0.44	DNMG 11 04 08
		C5	110.0	165.0	27°	3	C5-PDJNR/L-35060-11HP	50	60.0	35.0	150	5.0	0.79	DNMG 11 04 08
	15	C4	65.0	145.0	27°	3	C4-PDJNR/L-27055-15HP	40	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	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	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	80.0	55.0	150	5.0	2.76	DNMG 15 06 08
		C10	180.0	280.0	27°	3	C10-PDJNR/L-68110-15HP	100	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	65.0	45.0	150	5.0	1.36	DNMG 15 06 08
		C8	100.0		27°	3	C8-PDUNR/L-55080-15HP	80	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

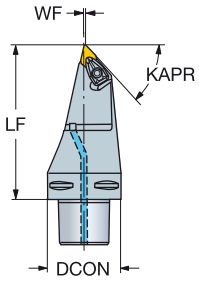
A138 F2 E3 G2 H36 H10 H5

Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жесткости

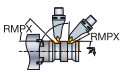
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 48.0°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

Инструмент для многоцелевой обработки

		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	15	C5	72°	3	**C5-DDMNL-00115-15**	50	115.0	1.0	10	3.9	1.24	DNMG 15 06 08
		C6	72°	3	**C6-DDMNL-00130-15**	63	130.0	1.0	10	3.9	2.05	DNMG 15 06 08
		C8	72°	3	**C8-DDMNL-00160-15**	80	160.0	1.0	10	3.9	4.13	DNMG 15 06 08
		C6	72°	3	**C6-DDMNL-33120-15**	63	120.0	33.0	10	3.9	2.12	DNMG 15 06 08

L = Левое исполнение

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

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

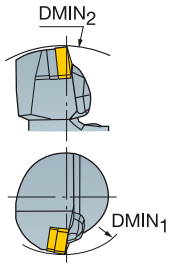
A138 F2 E3 G2 H36 H10 H5

Резцовые головки T-Max® P для точения

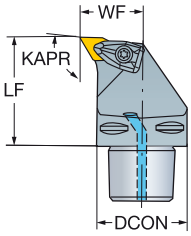
Прижим повышенной жесткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

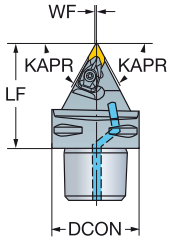
KAPR



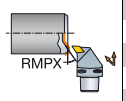
Cx-DDUNR/L
93.0°



Cx-DDNNN
62.5°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C4		140.0	57°	3	C4-DDNNN-00050-11	40	50.0	0.5	10	1.7	0.35	DNMG 11 04 08
	15	C4		145.0	57°	3	C4-DDNNN-00055-15	40	55.0	0.5	10	3.9	0.38	DNMG 15 06 08
		C5		165.0	57°	3	C5-DDNNN-00060-15	50	60.0	0.5	10	3.9	0.62	DNMG 15 06 08
		C6		190.0	57°	3	C6-DDNNN-00065-15	63	65.0	0.5	10	3.9	1.06	DNMG 15 06 08
		C8		250.0	57°	3	C8-DDNNN-00080-15	80	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	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	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	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	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-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

A138

F2

E3

G2

H36

H10

H5

Резцовые головки T-Max® P для точения

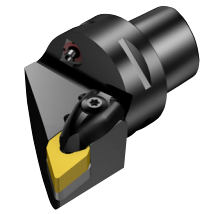
Прижим повышенной жесткости

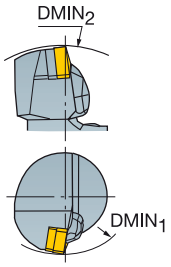
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

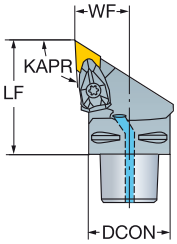
KAPR

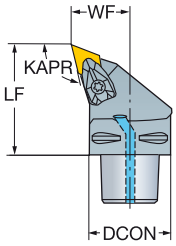
Cx-DDJNR/L
93.0°

Cx-DDHNR/L
107.5°

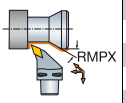
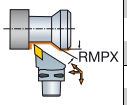








DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	15	C4	110.0	145.0	12°	3	C4-DDHNR/L-27055-15	40	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	60.0	35.0	10	3.9	0.75	DNMG 15 06 08
		C6	110.0	190.0	12°	3	C6-DDHNR/L-45065-15	63	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	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	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	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	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	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	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	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	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

A138 F2 E3 G2 H36 H10 H5

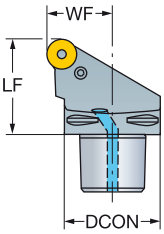
SANDVIK Coromant

RUS

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	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	20	C8	27°	3	**C8-PRSCR/L-55080-20**	80	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

A138

F2

E3

G2

H36

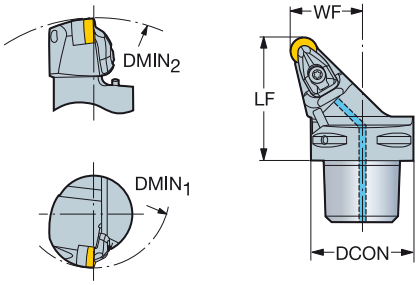
H10

H5

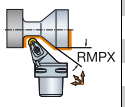
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жесткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



RNMG
RNGA

	Размеры, мм												
										BAR	NM	KG	
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	RMPX	CNSC	**Код заказа**	DCON	LF	WF			MIID
	12	C4	110.0	140.0	40°	3	**C4-DRSNR/L-27050-12**	40	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	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	65.0	45.0	10	3.9	1.11	RNMG 12 04 00

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

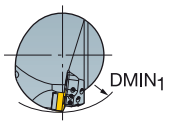
		Комплектующие			
	CZC_{MS}	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
12	C4	5513 020-02	5322 155-02	5412 028-021	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-02	5322 155-02	5412 028-021	5691 045-01

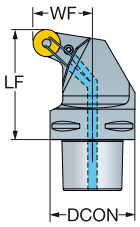
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

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	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C10	500.0	65°	3	**C10-PRSCR/L-70130-16C**	100	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

A138

F2

E3

G2

H36

H10

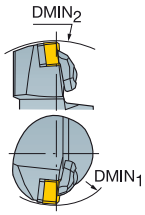
H5

Резцовые головки T-Max® P для точения

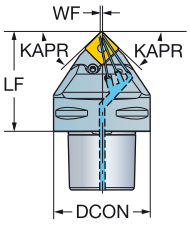
Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

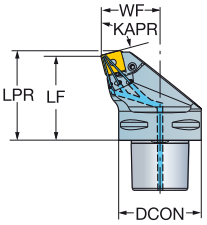
KAPR



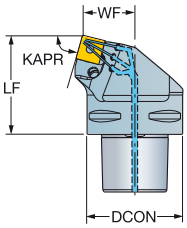
Cx-PSDNN..HP
45.0°

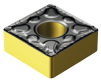


Cx-PSKNR/L..HP
75.0°

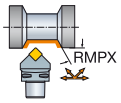
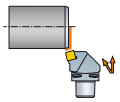
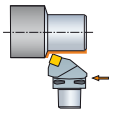


Cx-PSRNR/L..HP
75.0°





SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

		CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	15	C6			40°	3	C6-PSDNN-00065-15HP	63		65.0	0.5	150	5.0	1.29	SNMG 15 06 12
	19	C6			40°	3	C6-PSDNN-00065-19HP	63		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	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	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		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		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

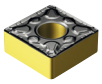
A138 F2 E3 G2 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

Резцовые головки T-Max® P для точения

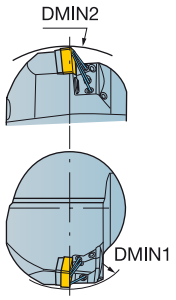
Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

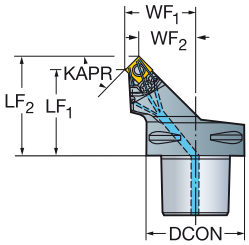


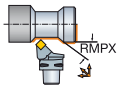
SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

KAPR



45.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF$_1$	LF$_2$	WF$_1$	WF$_2$	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	90.0	145.0	42.0	3	C4-PSSNR/L-27042-12HP	40	42.0	50.3	27.0	18.7	150	5.0	0.41	SNMG 12 04 08
		C5	110.0	165.0	52.0	3	C5-PSSNR/L-35052-12HP	50	52.0	60.3	35.0	26.7	150	5.0	0.75	SNMG 12 04 08
		C6	110.0	200.0	56.0	3	C6-PSSNR/L-45056-12HP	63	56.0	64.3	45.0	36.7	150	5.0	1.19	SNMG 12 04 08
		C8	200.0	260.0	80.0	3	C8-PSSNR/L-55080-12HP	80	80.0	88.3	55.0	46.7	150	5.0	2.57	SNMG 12 04 08
	15	C6	110.0	200.0	54.0	3	C6-PSSNR/L-45054-15HP	63	54.0	64.2	45.0	34.8	150	5.0	1.23	SNMG 15 06 12
	19	C6	110.0	180.0	52.0	3	C6-PSSNR/L-45052-19HP	63	52.0	64.5	45.0	32.5	150	10.0	1.20	SNMG 19 06 12
		C8	200.0	260.0	80.0	3	C8-PSSNR/L-55080-19HP	80	80.0	92.5	55.0	42.5	150	10.0	2.72	SNMG 19 06 12
		C10	260.0	315.0	92.0	3	C10-PSSNR/L-68092-19HP	100	92.0	104.5	68.0	55.5	150	10.0	4.45	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

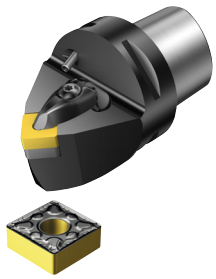
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A138 F2 E3 G2 H36 H10 H5

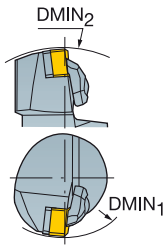
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жесткости

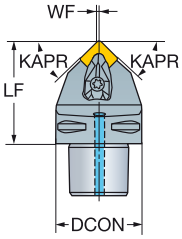
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



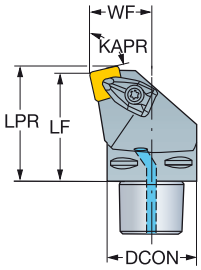
KAPR



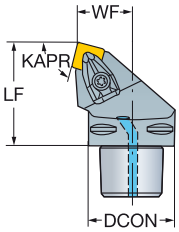
Cx-DSDNN
45.0°



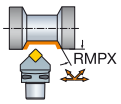
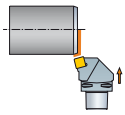
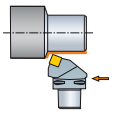
Cx-DSKNR/L
75.0°



Cx-DSRNR/L
75.0°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C3		124.0	40°	3	C3-DSDNN-00048-12	32		48.0	0.3	10	3.9	0.23	SNMG 12 04 08
		C4		140.0	40°	3	C4-DSDNN-00050-12	40		50.0	0.3	10	3.9	0.40	SNMG 12 04 08
		C5		165.0	40°	3	C5-DSDNN-00060-12	50		60.0	0.3	10	3.9	0.78	SNMG 12 04 08
		C6		190.0	40°	3	C6-DSDNN-00065-12	63		65.0	0.3	10	3.9	1.20	SNMG 12 04 08
	15	C5		165.0	40°	3	C5-DSDNN-00060-15	50		60.0	0.5	10	6.4	0.70	SNMG 15 06 12
		C6		190.0	40°	3	C6-DSDNN-00065-15	63		65.0	0.5	10	6.4	1.20	SNMG 15 06 12
	19	C5		170.0	40°	3	C5-DSDNN-00065-19	50		65.0	0.5	10	6.4	0.76	SNMG 19 06 12
		C6		195.0	40°	3	C6-DSDNN-00070-19	63		70.0	0.5	10	6.4	1.24	SNMG 19 06 12
	12	C3	60.0		10°	3	C3-DSKNR-22040-12	32	43.1	40.0	22.0	10	3.9	0.25	SNMG 12 04 08
		C4	110.0		10°	3	C4-DSKNR/L-27050-12	40	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	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	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	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	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	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		48.0	19.0	10	3.9	0.26	SNMG 12 04 08
		C4		140.0	10°	3	C4-DSRNR/L-22050-12	40		50.0	22.0	10	3.9	0.40	SNMG 12 04 08
		C5		165.0	10°	3	C5-DSRNR/L-27060-12	50		60.0	27.0	10	3.9	0.72	SNMG 12 04 08
		C6		190.0	10°	3	C6-DSRNR/L-35065-12	63		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		60.0	27.0	10	6.4	0.76	SNMG 15 06 12
		C6		190.0	10°	3	C6-DSRNR/L-35065-15	63		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		65.0	35.0	10	6.4	1.30	SNMG 19 06 12
		C8		250.0	10°	3	C8-DSRNR/L-45080-19	80		80.0	45.0	10	6.4	2.54	SNMG 19 06 12

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

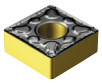
		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Сопло
12	C3	5513 020-02	5322 426-02	5412 028-021	5691 034-01
12	C4-C6	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 045-01
15	C5-C6	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5691 045-01
19	C5-C8	5513 020-07	5322 425-04	5412 028-041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

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

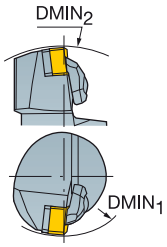
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жесткости

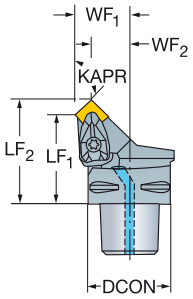
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



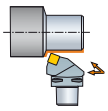
KAPR



45.0°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF$_1$	LF$_2$	WF$_1$	WF$_2$	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	110.0	140.0	42.0	3	C4-DSSNR/L-27042-12	40	42.0	50.3	27.0	18.7	10	3.9	0.36	SNMG 12 04 08
		C5	110.0	165.0	52.0	3	C5-DSSNR/L-35052-12	50	52.0	60.3	35.0	26.7	10	3.9	0.68	SNMG 12 04 08
		C6	110.0	190.0	56.0	3	C6-DSSNR/L-45056-12	63	56.0	64.3	45.0	36.7	10	3.9	1.10	SNMG 12 04 08
	15	C5	125.0	165.0	50.0	3	C5-DSSNR/L-35050-15	50	50.0	60.2	35.0	24.8	10	6.4	0.70	SNMG 15 06 12
		C6	125.0	190.0	54.0	3	C6-DSSNR/L-45054-15	63	54.0	64.2	45.0	34.8	10	6.4	1.12	SNMG 15 06 12
	19	C6	125.0	190.0	52.0	3	C6-DSSNR/L-45052-19	63	52.0	64.5	45.0	32.5	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

A138

F2

E3

G2

H36

H10

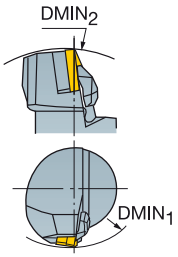
H5

Резцовые головки T-Max® P для точения

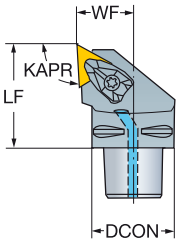
Прижим повышенной жесткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

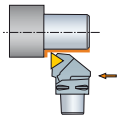
KAPR



93.0°



TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C4	110.0	140.0	3	C4-DTJNR/L-27050-16	40	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	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	65.0	45.0	10	1.7	1.34	TNMG 16 04 08
	22	C4	110.0	140.0	3	C4-DTJNR/L-27050-22	40	50.0	27.0	10	3.9	0.46	TNMG 22 04 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-DTJNR/L-35060-22	50	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	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

A138 F2 E3 G2 H36 H10 H5

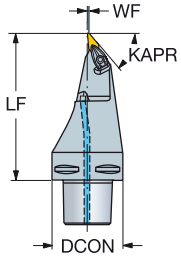
RUS

Резцовые головки T-Max® P для точения

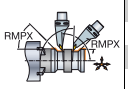
Прижим повышенной жесткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 50.0°



Инструмент для многоцелевой обработки

		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C8	90°	3	**C8-DVMNL-00160-16**	80	160.0	1.2	10	3.0	4.00	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

A138

F2

E3

G2

H36

H10

H5

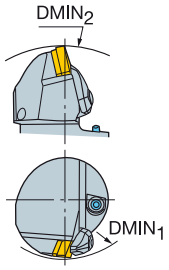
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жесткости

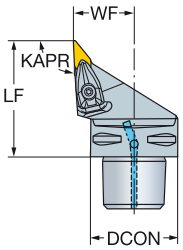
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

VNMG

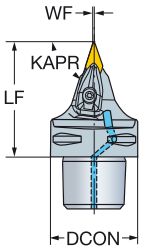
KAPR

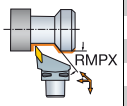
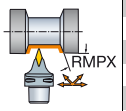


Cx-DVJNR/L
93.0°



Cx-DVVNN
72.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C4	60.0	152.0	50°	3	**C4-DVJNR/L-27062-16**	40	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	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	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	80.0	55.0	10	3.0	2.22	VNMG 16 04 08
	16	C4		152.0	70°	3	**C4-DVVNN-00062-16**	40	62.0	0.6	10	3.0	0.41	VNMG 16 04 08
		C5		170.0	70°	3	**C5-DVVNN-00065-16**	50	65.0	0.6	10	3.0	0.63	VNMG 16 04 08
		C6		190.0	70°	3	**C6-DVVNN-00065-16**	63	65.0	0.6	10	3.0	1.03	VNMG 16 04 08
		C8		250.0	70°	3	**C8-DVVNN-00080-16**	80	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

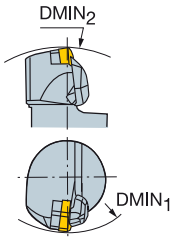
RUS

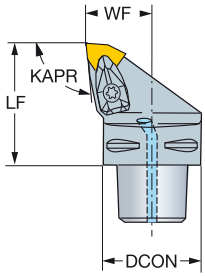
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жесткости

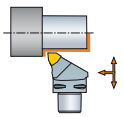
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 95.0°





WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	C3	60.0	116.0	3	C3-DWLNR/L-22040-06	32	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	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	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	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	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	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	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	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

A138

F2

E3

G2

H36

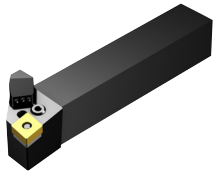
H10

H5

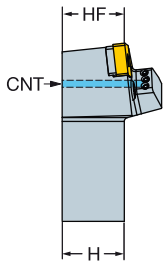
Державки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

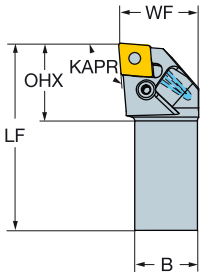
Высокоточная подача СОЖ



KAPR



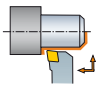
95.0°



CNMM

CNMG

CNMA, CNGA

						Размеры, мм									
		CZC_{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	12	20 x 20	27.2	1	PCLNR/L 2020K 12HP	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	G1/8	275	5.0	0.45	CNMG 12 04 08
		25 x 25	31.3	1	PCLNR/L 2525M 12HP	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G1/8	275	5.0	0.77	CNMG 12 04 08
		32 x 25	30.1	1	PCLNR/L 3225P 12HP	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	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	20 x 20 - 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

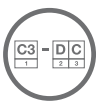
A138

F2

E3

G2

H36

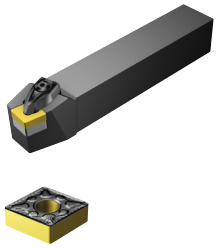
 H10

H5

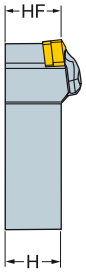
SANDVIK Coromant

Державки T-Max® P для точения

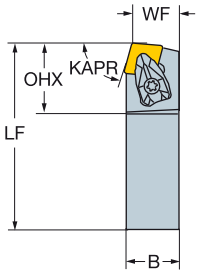
Прижим повышенной жесткости



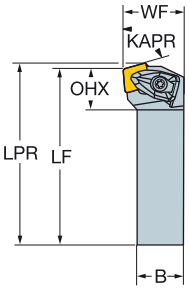
KAPR



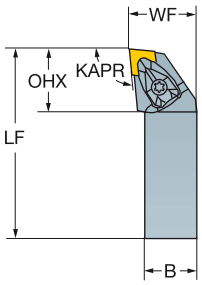
DCBNR/L
75.0°



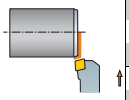
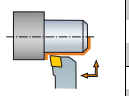
DCKNR/L
75.0°



DCLNR/L
95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		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

A138

F2

E3

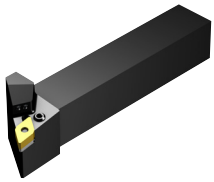
H36

H10

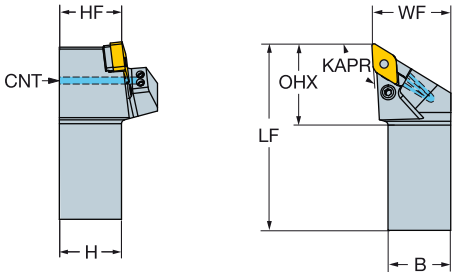
Державки T-Max® P для точения

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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	275	2.0	0.75	DNMG 11 04 08
	15	20 x 20	27°	42.7	1	**PDJNR/L 2020K 15HP**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	G1/8	275	5.0	0.43	DNMG 15 06 08
		25 x 25	27°	38.4	1	**PDJNR/L 2525M 15HP**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G1/8	275	5.0	0.75	DNMG 15 06 08
		32 x 25	27°	38.4	1	**PDJNR/L 3225P 15HP**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G1/8	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	G1/8	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 16-20 x 20	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13
11	25 x 25	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-861	5691 026-13
15	20 x 20-32 x 32	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13

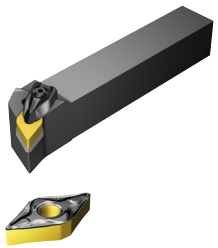
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A138 F2 E3 G2 H36 H10 H5

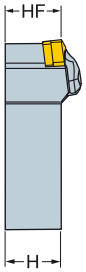
SANDVIK Coromant

Державки T-Max® P для точения

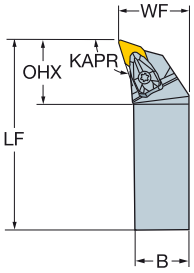
Прижим повышенной жесткости



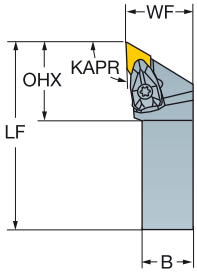
KAPR



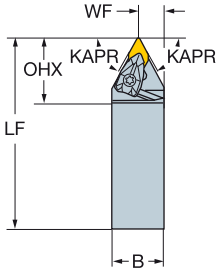
DDHNR/L
107.5°



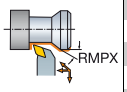
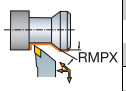
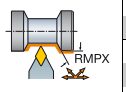
DDJNR/L
93.0°



DDNNN
62.5°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм 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	1.35	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

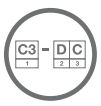
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A138

F2

E3

H36

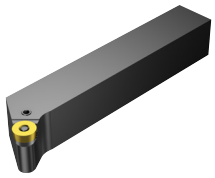


H10

Державки T-Max® P для точения

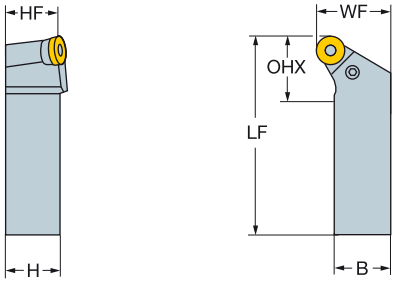
Прижим рычагом за отверстие

Круглая пластина (с задним углом)

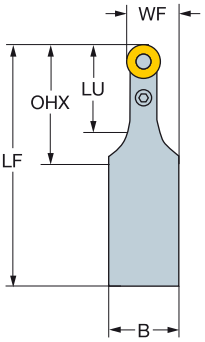


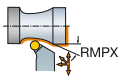
RCMX
RCMT
RCGX AL

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

A138

F2

E3

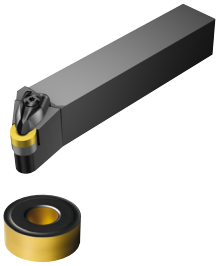
H36

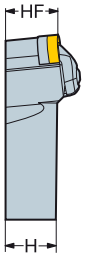
H10

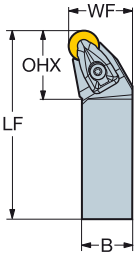
SANDVIK Coromant

Державки T-Max® P для точения

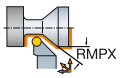
Прижим повышенной жесткости







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

A138

F2

E3

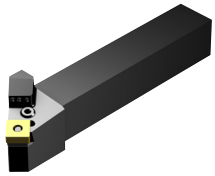
H36

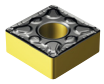
H10

Державки T-Max® P для точения

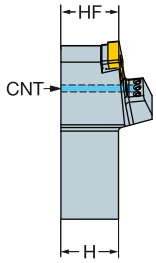
Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

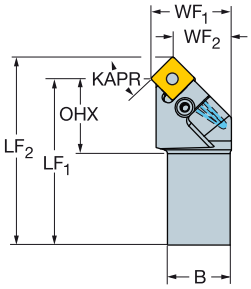




KAPR



45.0°



SNMM

SNMG

SNMA, SNGA

						Размеры, мм											
		CZC_{MS}	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF_1	LF_2	WF_1	WF_2	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	12	20 x 20	30.6	1	**PSSNR/L 2020K 12HP**	20.0	20.0	125.0	133.3	25.0	16.7	20.0	G1/8	275	5.0	0.48	SNMG 12 04 08
		25 x 25	30.6	1	**PSSNR/L 2525M 12HP**	25.0	25.0	150.0	158.3	32.0	23.7	25.0	G1/8	275	5.0	0.79	SNMG 12 04 08
		32 x 25	30.6	1	**PSSNR/L 3225P 12HP**	25.0	32.0	170.0	178.3	32.0	23.7	32.0	G1/8	275	5.0	1.14	SNMG 12 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие				
Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13

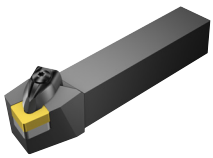
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

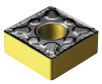
A138 F2 E3 G2 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

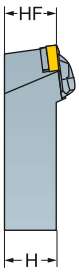
Державки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жесткости

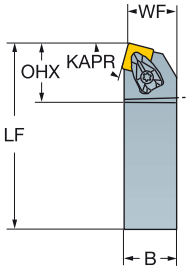




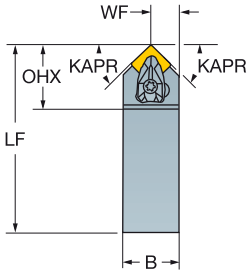
KAPR



DSBNR/L
75.0°



DSDNN
45.0°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

						Размеры, мм							
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	**Код заказа**	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

A138

F2

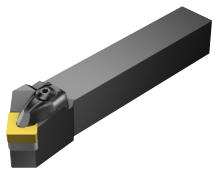
E3

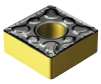
H36

H10

Державки T-Max® P для точения

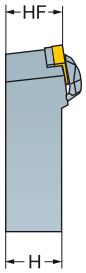
Прижим повышенной жесткости



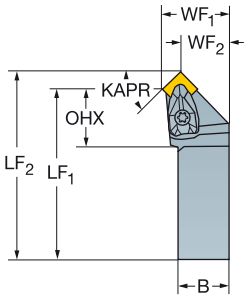


SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

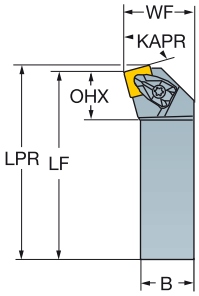
KAPR

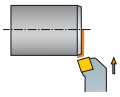


DSSNR/L
45.0°



DSKNR/L
75.0°



		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LPR	LF	LF$_1$	LF$_2$	WF	WF$_1$	WF$_2$	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	133.3		25.0	16.7	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	158.3		32.0	23.7	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	178.3		32.0	23.7	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	178.3		40.0	31.7	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	160.2		32.0	21.8	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	180.2		32.0	21.8	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	180.2		40.0	29.8	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	182.5		40.0	27.5	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

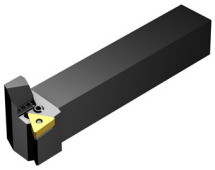
A138 F2 E3 H36 H10

SANDVIK Coromant

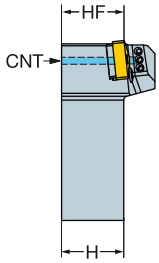
Державки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

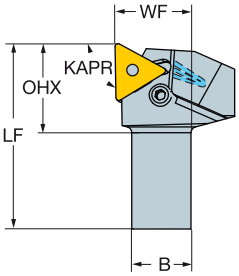
Высокоточная подача СОЖ



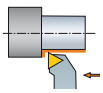
KAPR



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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	275	2.0	0.79	TNMG 16 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

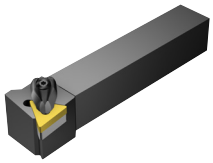
Комплектующие				
Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
174.3-840M	174.3-820M	179.3-850M	174.3-860	5691 026-13

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

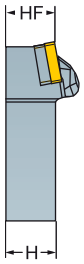
A138 F2 E3 G2 H36 H10 H5

Державки T-Max® P для точения

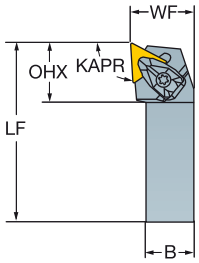
Прижим повышенной жесткости



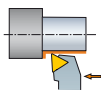
KAPR



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

A138

F2

E3

H36

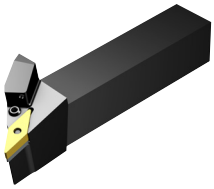
H10

SANDVIK Coromant

Державки T-Max® P для точения

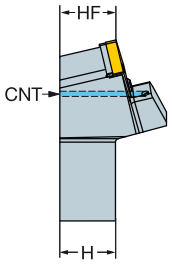
Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

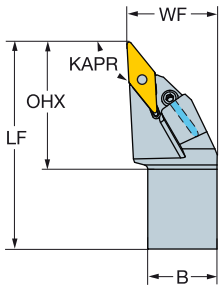


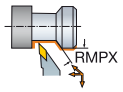
VNMG

KAPR



93.0°



						Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	16 x 16	41°	41.6	1	**PVJNR/L 1616H 16HP**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G1/8	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	G1/8	275	2.0	0.44	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	G1/8	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	G1/8	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

A138

F2

E3

G2

H36

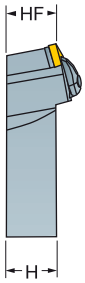
H10

H5

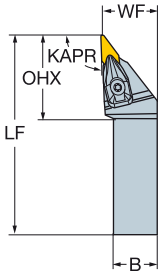
Державки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жесткости

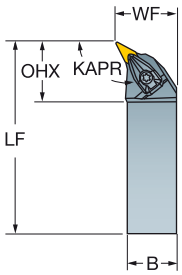
KAPR



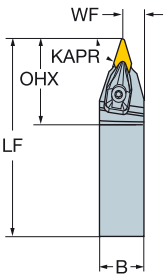
DVJNR/L
93.0°



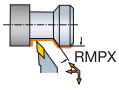
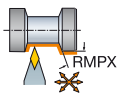
DVPNR/L
117.5°



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

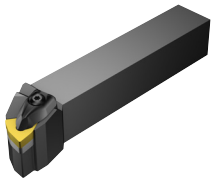
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A138 F2 E3 H36 H10

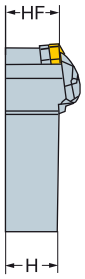
SANDVIK Coromant

Державки T-Max® P для точения

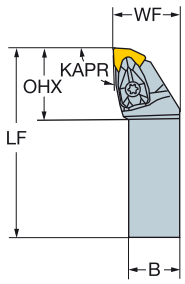
Прижим повышенной жесткости



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

A138

F2

E3

H36

H10

Инструменты T-Max® P для внутренней обработки

Coromant Capto®

Инструменты в зависимости от формы пластины

C	D	S	T
A201	A202	A203	A204
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
A205	A206	A207	A208
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
A209-A211	A212-A214	A215-A216	A217-A219	A220
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
A221-A222	A223-A224
Прижим повышенной жёсткости	Прижим повышенной жёсткости

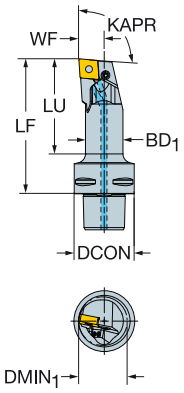
Резцовые головки T-Max® P для точения

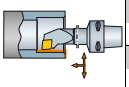
Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 95.0°

CNMM
CNMG
CNMA, CNGA



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	BD$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C4	25.0	51.9	3	C4-PCLNR/L-13080-09HP	40	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	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	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	32.0	64.0	22.0	150	5.0	0.37	CNMG 12 04 08
		C3	40.0	80.0	3	C3-PCLNR/L-22096-12HP	32	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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

A138

F2

E3

G2

H36

H10

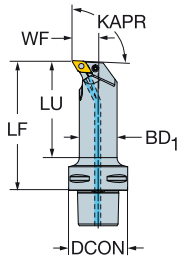
H5

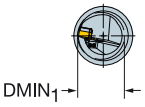
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°





DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	BD$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	32.0	71.8	27°	3	C3-PDUNR/L-17090-11HP	32	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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

A138 F2 E3 G2 H36 H10 H5

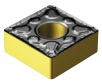
SANDVIK Coromant

Резцовые головки T-Max® P для точения

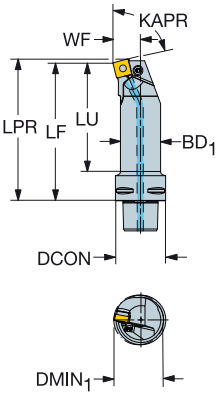
Прижим рычагом за отверстие

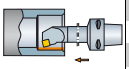
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 75.0°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA



								Размеры, мм								
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	**Код заказа**	DCON	BD$_1$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	32.0	63.4	10°	3	**C4-PSKNR/L-17090-12HP**	40	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	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	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/L-22110-12HP**	50	32.0	113.1	110.0	22.0	150	5.0	0.99	SNMG 12 04 08
		C5	50.0	115.6	10°	3	**C5-PSKNR/L-27140-12HP**	50	40.0	143.1	140.0	27.0	150	5.0	1.48	SNMG 12 04 08
		C6	40.0	78.5	10°	3	**C6-PSKNR/L-22110-12HP**	63	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	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

A138

F2

E3

G2

H36

H10

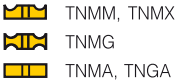
H5

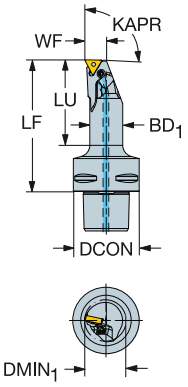
Резцовые головки T-Max® P для точения

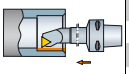
Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 91.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	BD$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	32.0	53.8	3	**C3-PTFNR/L-13075-11HP**	32	20.0	75.0	13.0	150	1.2	0.26	TNMG 11 03 04
		C4	32.0	51.9	3	**C4-PTFNR/L-13080-11HP**	40	20.0	80.0	13.0	150	1.2	0.41	TNMG 11 03 04
		C5	32.0	50.6	3	**C5-PTFNR/L-13080-11HP**	50	20.0	80.0	13.0	150	1.2	0.61	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

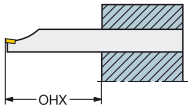
Расточные оправки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

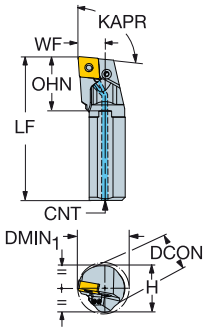
Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

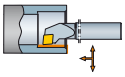
CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

KAPR



95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	16	26.0	64.0	37.8	1	**A16R-PCLNR/L09HP**	16	15.0	200.0	11.0	G1/8	275	2.0	0.28	CNMG 09 03 08
		20	25.0	80.0	34.6	1	**A20S-PCLNR/L09HP**	20	18.0	250.0	13.0	G1/8	275	2.0	0.55	CNMG 09 03 08
		25	32.0	100.0	34.1	1	**A25T-PCLNR/L09HP**	25	23.0	300.0	17.0	G1/8	275	2.0	0.96	CNMG 09 03 08
	12	25	32.0	100.0	37.6	1	**A25T-PCLNR/L12HP**	25	23.0	300.0	17.0	G1/8	275	5.0	0.97	CNMG 12 04 08
		32	40.0	128.0	38.8	1	**A32T-PCLNR/L12HP**	32	30.0	300.0	22.0	G1/8	275	5.0	1.69	CNMG 12 04 08
		40	50.0	160.0	38.8	1	**A40T-PCLNR/L12HP**	40	37.0	300.0	27.0	G1/8	275	5.0	2.69	CNMG 12 04 08
	19	50	63.0	200.0	45.6	1	**A50U-PCLNR/L19HP**	50	47.0	350.0	35.0	G1/8	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/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

A138 F2 G2 H36 H10 H5

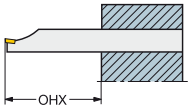
Расточные оправки T-Max® P для точения

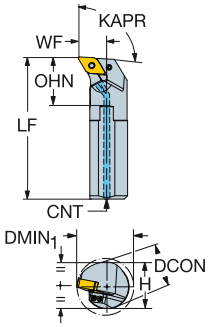
Прижим рычагом за отверстие

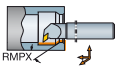
Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

KAPR 93.0°





		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	25	32.0	27°	100.0	37.7	1	**A25T-PDUNR/L11HP**	25	23.0	300.0	17.0	G1/8	275	2.0	0.95	DNMG 11 04 08
		32	40.0	27°	128.0	36.2	1	**A32T-PDUNR/L11HP**	32	30.0	300.0	22.0	G1/8	275	2.0	1.68	DNMG 11 04 08
	15	40	50.0	27°	160.0	40.6	1	**A40T-PDUNR/L15HP**	40	37.0	300.0	27.0	G1/8	275	5.0	2.67	DNMG 15 06 08
		50	63.0	27°	200.0	40.6	1	**A50U-PDUNR/L15HP**	50	47.0	350.0	35.0	G1/8	275	5.0	5.03	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

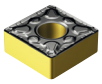
	Комплектующие				
Код заказа	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло
A25T-PDUNR/L11HP	5432 015-021	438.3-830			5691 026-13
A32T-PDUNR/L11HP	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13
A40T-PDUNR/L15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13
A50U-PDUNR/L15HP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

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

Расточные оправки T-Max® P для точения

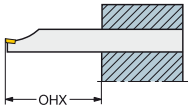
Прижим рычагом за отверстие

Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

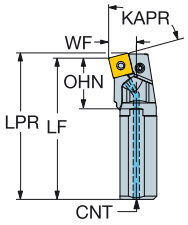


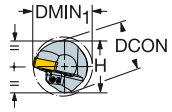
SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

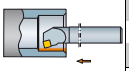
KAPR



75.0°





								Размеры, мм									
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	H	LPR	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	12	25	32.0	100.0	35.2	1	**A25T-PSKNR/L12HP**	25	23.0	303.1	300.0	17.0	G1/8	275	5.0	0.97	SNMG 12 04 08
		32	40.0	128.0	34.3	1	**A32T-PSKNR/L12HP**	32	30.0	303.1	300.0	22.0	G1/8	275	5.0	1.71	SNMG 12 04 08
		40	50.0	160.0	34.3	1	**A40T-PSKNR/L12HP**	40	37.0	303.1	300.0	27.0	G1/8	275	5.0	2.71	SNMG 12 04 08
	19	50	63.0	200.0	40.3	1	**A50U-PSKNR/L19HP**	50	47.0	354.6	350.0	35.0	G1/8	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

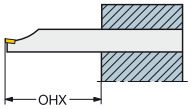
A138 F2 G2 H36 H10 H5

Расточные оправки T-Max® P для точения

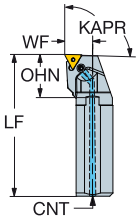
Прижим рычагом за отверстие

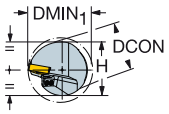
Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

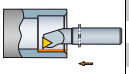


91.0°





TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

								Размеры, мм								
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	**Код заказа**	DCON	H	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	28.0	64.0	30.9	1	**A16R-PTFNR/L11HP**	16	15.0	200.0	11.0	G1/8	275	1.2	0.29	TNMG 11 03 04
		20	28.0	80.0	30.9	1	**A20S-PTFNR/L11HP**	20	18.0	250.0	13.0	G1/8	275	1.2	0.54	TNMG 11 03 04
		25	32.0	100.0	30.9	1	**A25T-PTFNR/L11HP**	25	23.0	300.0	17.0	G1/8	275	1.2	0.96	TNMG 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие		
Код заказа	Рычаг	Винт	Сопло
A16R-PTFNR/L11HP	174.3-846-1	174.3-829	5691 026-23
A20S-PTFNR/L11HP	174.3-846-1	174.3-829	5691 026-23
A25T-PTFNR/L11HP	174.3-846-1	174.3-829	5691 026-23

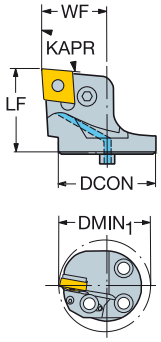
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Резцовые головки T-Max® P для точения

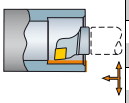
Прижим рычагом за отверстие

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	25	34.0	1	**SL-PCLNR/L-25-09HP-G**	25	28.0	19.0	80	1.7	0.08	CNMG 09 03 08
	12	32	40.0	1	**SL-PCLNR/L-32-12HP**	32	36.0	22.0	80	5.0	0.16	CNMG 12 04 08
		40	50.0	1	**SL-PCLNR/L-40-12HP**	40	35.0	27.0	80	5.0	0.21	CNMG 12 04 08
	16	40	56.0	1	**SL-PCLNR/L-40-16HP**	40	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

A138

F2

H36

H5

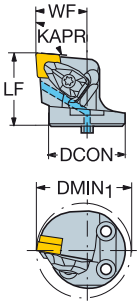
H2

Резцовые головки T-Max® P для точения

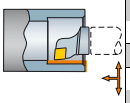
Прижим повышенной жесткости

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC_{MS}	$DMIN_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	32	40.0	1	**570-DCLNR/L-32-12-L**	32	38.0	22.0	10	3.9	0.17	CNMG 12 04 08
		40	50.0	1	**570-DCLNR/L-40-12-L**	40	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	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	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

A138 F2 H36 H5 H2

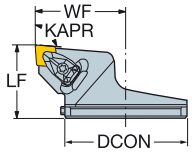
RUS

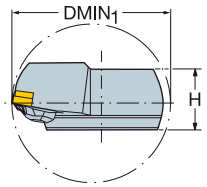
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жесткости

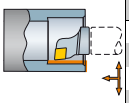
Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR 95.0°





CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	12	80	100.0	**570-DCLNR/L-80-12**	80	37.5	45.0	57.0	3.9	0.56	CNMG 12 04 08
	16	80	100.0	**570-DCLNR/L-80-16**	80	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

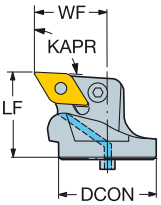
A138 F2 H36 H2

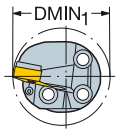
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим рычагом за отверстие

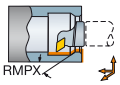
CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°





DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	11	25	38.0	27°	1	**SL-PDUNR/L-25-11HP-G**	25	32.0	21.0	80	2.0	0.10	DNMG 11 04 08
		32	40.0	27°	1	**SL-PDUNR/L-32-11HP**	32	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	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

A138 F2 H36 H5 H2

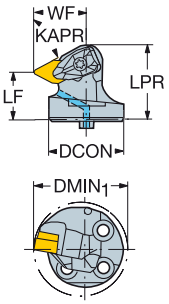
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жесткости

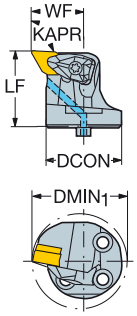
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

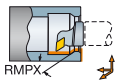
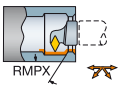
570-DDXNR/L
62.5°



570-DDUNR/L
93.0°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	32	40.0	27°	1	**570-DDUNR/L-32-11**	32		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		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	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	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

A138 F2 H36 H5 H2

Резцовые головки T-Max® P для точения

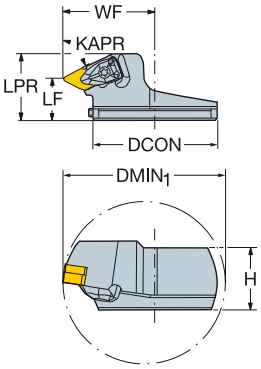
Прижим повышенной жесткости

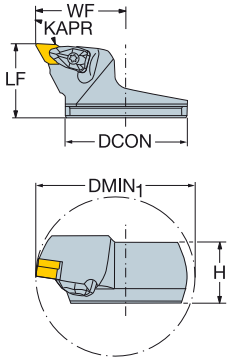
Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR

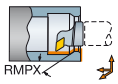
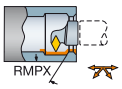
570-DDXNR/L-80
62.5°

570-DDUNR/L-80
93.0°





DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие			
Код заказа	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата	Регулировочный винт
570-DDUNR/L-80-15	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5514 060-12
570-DDXNR/L-80-15	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5514 060-12

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

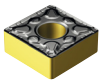
A138 F2 H36 H2

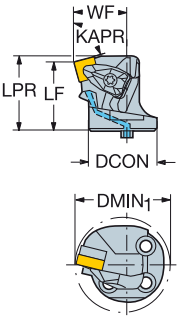
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жесткости

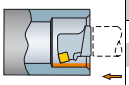
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 75.0°





SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	40	50.0	10°	1	**570-DSKNR/L-40-12**	40	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	39.1	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

A138

F2

H36

H5

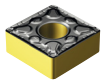
H2

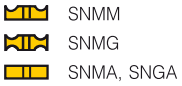
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жесткости

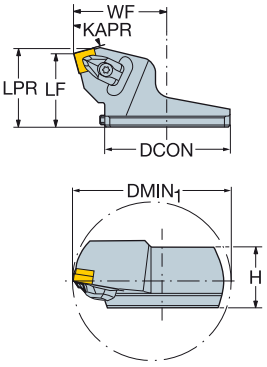
Быстросменная система CoroTurn® SL

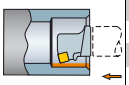
KAPR 75.0°





SNMM
SNMG
SNMA, SNGA



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
	15	80	100.0	10°	570-DSKNR/L-80-15	80	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

A138

F2

H36

H2

SANDVIK Coromant

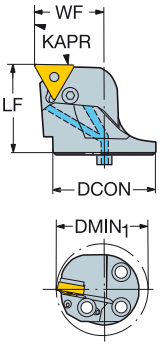
RUS

Резцовые головки T-Max® P для точения

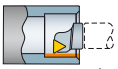
Прижим рычагом за отверстие

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 91.0°



TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	32	40.0	1	**SL-PTFNR/L-32-16HP**	32	35.0	22.0	80	2.0	0.16	TNMG 16 04 08
		40	50.0	1	**SL-PTFNR/L-40-16HP**	40	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

A138

F2

H36

H5

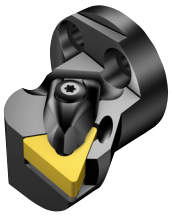
H2

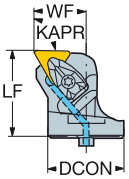
Резцовые головки T-Max® P для точения

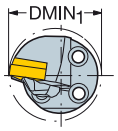
Прижим повышенной жесткости

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

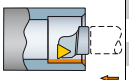
KAPR 91.0°







TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

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

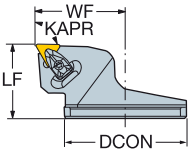
A138 F2 H36 H5 H2

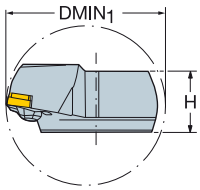
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жесткости

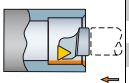
Быстросменная система CoroTurn® SL

KAPR 91.0°





TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	16	80	100.0	**570-DTFNR/L-80-16**	80	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

A138

F2

H36

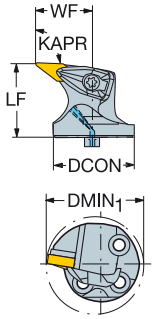
H2

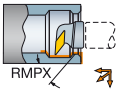
Резцовые головки T-Max® P для точения

Прижим повышенной жесткости

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 93.0°



							Размеры, мм						
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	**Код заказа**	DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	40	52.0	25°	1	**570-DVUNR/L-40-16**	40	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

A138

F2

H36

H5

H2

SANDVIK Coromant

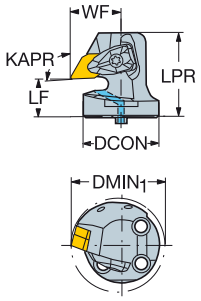
RUS

Резцовые головки T-Max® P для обратного растачивания

Прижим повышенной жесткости

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 93.0°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
RMPX	15	40	50.0	27°	1	**570-DDUNR/L-40-15X**	40	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

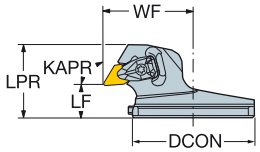
A138 F2 H36 H5 H2

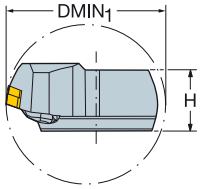
Резцовые головки T-Max® P для обратного растачивания

Прижим повышенной жесткости

Быстросменная система CoroTurn® SL

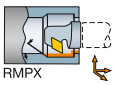
KAPR 93.0°





DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
	15	80	100.0	27°	570-DDUNR/L-80-15X	80	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

A138 F2 H36 H2

SANDVIK Coromant

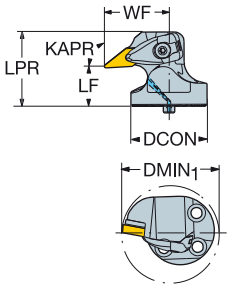
RUS

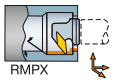
Резцовые головки T-Max® P для обратного растачивания

Прижим повышенной жесткости

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 93.0°



							Размеры, мм							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	**Код заказа**	DCON	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	16	40	56.0	25°	1	**570-DVUNR/L-40-16X**	40	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

A138

F2

H36

H5

H2

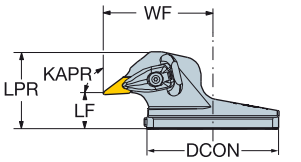
Резцовые головки T-Max® P для обратного растачивания

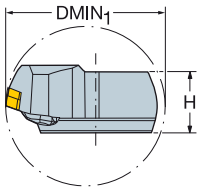
Прижим повышенной жесткости

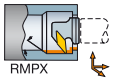
Быстросменная система CoroTurn® SL

VNMG

KAPR 93.0°





						Размеры, мм							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	**Код заказа**	DCON	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
 RMPX	16	80	100.0	30°	**570-DVUNR/L-80-16X**	80	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

A138

F2

H36

H2

SANDVIK Coromant

T-Max® и T-Max® S

Для обработки сверхтвердыми режущими материалами

Область применения

- Продольное точение
- Обработка торца
- Профильная обработка
- Черновая и чистовая обработка

Области применения по ISO:

K N S H

Преимущества и особенности

Высокопроизводительное решение с технологиями Wiper и Xcel
- Надежная обработка, в том числе на черновых операциях
- Двусторонние режущие пластины с прочными кромками
- Надежное закрепление повышенной жесткости и прижим прихватом сверху

Показано правое исполнение, если не указано другое

Система крепления

- T-Max® : Прижим повышенной жесткости, прижим прихватом сверху
- T-Max® S: прижим прихватом сверху

Пластины

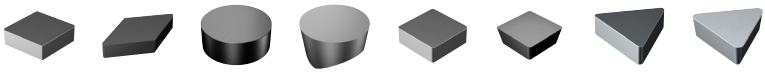
- Для державок T-Max и T-Max S используются пластины T-Max без отверстий.

Инструменты

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

Сверхтвердые режущие материалы

Керамика



CN.. A226 | DN.. A227 | RN.. A228 | RC/RP.. A229 | SN.. A230 | SP.. A231 | TN.. A232 | TP.. A232

Поликристаллический алмаз (PCD)

SP.. A231 | TP.. A232

A233

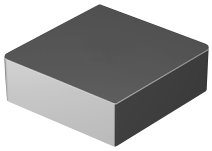
A251

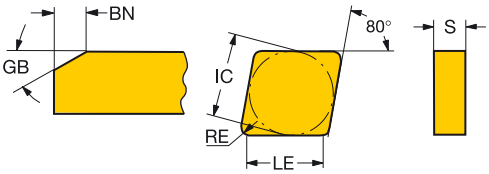
H35

Пластины T-Max® для точения

Пластина формы C (ромб 80°)

Сверхтвердые режущие материалы





		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K			S			
								6190	650	7925	6060	6065	650	670
Чистовая обработка	12	12.1	7.94	0.8	20°	0.25	CNGN 12 07 08T02520	★						
		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	★						
		11.7	7.94	1.2			CNGN120712E					★		
	16	14.5	7.94	1.6	20°	0.10	CNGN 16 07 16T01020		★				★	
		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		★				☆	★

A233 A251 A262 A278 H36 H6 H3

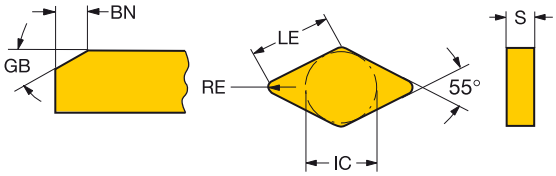
SANDVIK Coromant

RUS

Пластины T-Max® для точения

Пластина формы D (ромб 55°)

Сверхтвердые режущие материалы



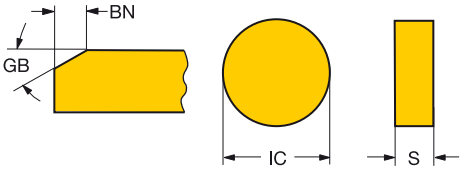
		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K 650	S 650	S 670
Чистовая обработка	15	14.7	4.76	0.8	20°	0.10	DNGN150408T01020	★	☆	★
		14.3	4.76	1.2	20°	0.10	DNGN150412T01020			★
		14.7	7.94	0.8	20°	0.10	DNGN150708T01020	★	☆	★
		14.3	7.94	1.2	20°	0.10	DNGN150712T01020	★	☆	★
		14.3	7.94	1.2	20°	0.25	DNGN150712T02520	★	★	
		13.9	7.94	1.6	15°	0.70	DNGN150716K07015	★	★	
		13.9	7.94	1.6	20°	0.10	DNGN150716T01020	★	☆	★
		13.9	7.94	1.6	15°	0.70	DNGN150716T07015	★	★	

A233 A251 A262 A278 H36 H6 H3

Пластины T-Max® для точения

Пластина формы R (круглая)

Сверхтвердые режущие материалы



		S	RE	GB	BN	КОД ISO	K			S				
							6190	650	7925	6060	6065	6160	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				★				

A233 A251 A262 A278 H36 H6 H3

SANDVIK Coromant

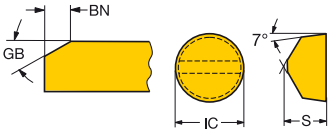
RUS

Пластины T-Max® для точения

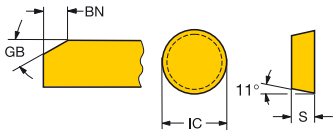
Пластина формы R (круглая)

Сверхтвердые режущие материалы

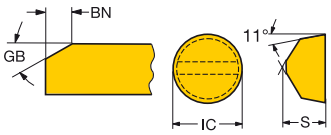
RCGX..K/T



RPGN..S/T



RPGX..S/T



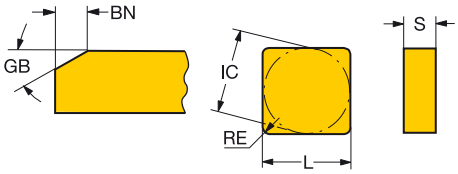
		S	RE	GB	BN	КОД ISO	K	S				
							650	6060	6065	6160	650	670
Чистовая обработка	06	3.18	3.2	20°	0.10	RPGN060300T01020						★
		6.35	3.2	20°	0.10	RPGX060600T01020						★
	09	7.94	4.8	15°	0.70	RCGX090700T07015	★				★	
		3.18	4.8	20°	0.10	RPGN090300T01020	★				☆	★
	12	7.94	6.4	15°	1.50	RCGX120700K15015	★				★	
		7.94	6.4	20°	0.25	RCGX120700T02520	★				★	
		7.94	6.4	15°	1.50	RCGX120700T15015	★				★	
		4.76	6.4	20°	0.10	RPGN120400T01020						★
	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		☆		★		
	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		☆		★		
	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		☆		★		

A233 A251 A262 A278 H36 H6 H3

Пластины T-Max® для точения

Пластина формы S (квадратная)

Сверхтвердые режущие материалы



		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K			S			
								6190	650	7925	6060	6065	650	670
Чистовая обработка	09	8.7	3.18	0.8	20°	0.10	SNGN090308T01020		★				☆	★
		8.3	3.18	1.2	20°	0.25	SNGN090312S02520M			★				
		8.3	3.18	1.2	20°	0.10	SNGN090312T01020		★				★	
	12	11.1	4.76	1.6	20°	0.10	SNGN 12 04 16T01020		★				☆	★
		11.9	4.76	0.8	20°	0.10	SNGN120408T01020		★				☆	★
		11.9	4.76	0.8	20°	0.25	SNGN120408T02520	★						
		11.5	4.76	1.2	20°	0.25	SNGN120412S02520M			★				
		11.5	4.76	1.2	20°	0.10	SNGN120412T01020		★				☆	★
		11.5	4.76	1.2	20°	0.25	SNGN120412T02520	★	★				★	
		11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGN120416S02520M			★				
		11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGN120416T02520	★						
		11.9	7.94	0.8	20°	0.10	SNGN120708T01020		★				☆	★
		11.9	7.94	0.8	20°	0.25	SNGN120708T02520	★						
		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				★			
	19	16.7	7.94	2.4			SNGN190724E				★			

A233 A251 A262 A278 H36 H6 H3

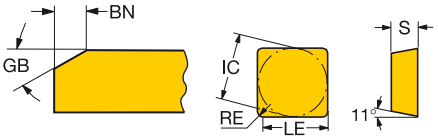
SANDVIK Coromant

RUS

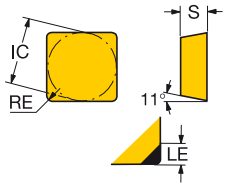
Пластины T-Max® для точения

Пластина формы S (квадратная)

Сверхтвердые режущие материалы



		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K 650	S 650
Чистовая обработка	12	11.9	4.76	0.8	20°	0.10	SPGN120408T01020	★	★
		11.5	4.76	1.2	20°	0.10	SPGN120412T01020	★	★



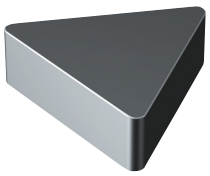
		LE	S	RE	КОД ISO	N CD10
Чистовая обработка	12	4.6	3.18	0.4	SPUN120304FP	★

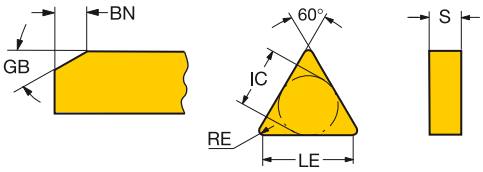
A233 A251 A262 A278 H36 H6 H3

Пластины T-Max® для точения

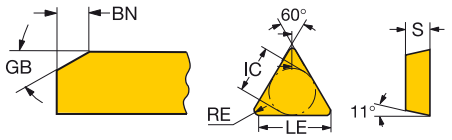
Пластина формы T (треугольная)

Сверхтвердые режущие материалы

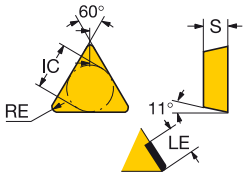




	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	K 650	S 650	S 670
Чистовая обработка	11	10.2	3.18	0.79	20°	0.10	TNGN110308T01020	★	★	
	16	15.7	4.76	0.79	20°	0.10	TNGN160408T01020	★	☆	★
		15.3	4.76	1.19	20°	0.10	TNGN160412T01020	★	☆	★
		14.9	4.76	1.59	20°	0.10	TNGN160416T01020	★	★	
		15.7	7.94	0.79	20°	0.10	TNGN160708T01020	★	★	
		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 650	S 650	S 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	★	☆	★
		15.7	3.18	0.8			TPGN160308E	★	★	



	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	★

A233 A251 A262 A278 H36 H6 H3

SANDVIK Coromant

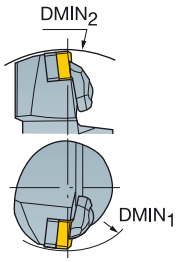
Резцовые головки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

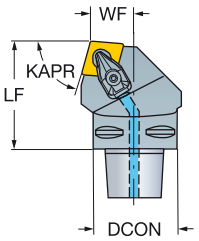
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

CNG

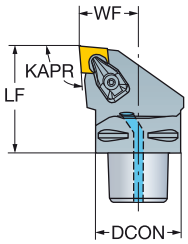
KAPR

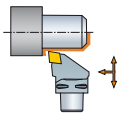
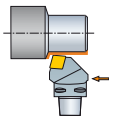


Cx-CCRNR/L
75.0°



Cx-CCLNR/L
95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	110.0	140.0	3	C4-CCLNR/L-27050-12-4	40	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	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	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	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	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	50.0	22.0	10	3.0	0.44	CNGN 12 07 08
		C5		165.0	3	C5-CCRNR/L-27060-12-4	50	60.0	27.0	10	3.0	0.75	CNGN 12 07 08
	16	C5		165.0	3	C5-CCRNR/L-27060-16-4	50	60.0	27.0	10	6.4	0.79	CNGN 16 07 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно. 5322 234-01

		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

A226

F2

E3

G2

H36

H10

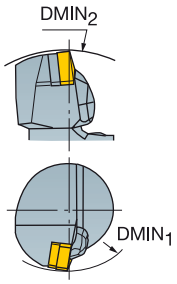
H5

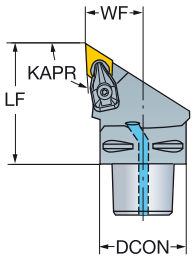
Резцовые головки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

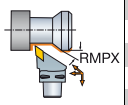
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 93.0°





DNG

								Размеры, мм						
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	RMPX	CNSC	**Код заказа**	DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	15	C5	110.0	165.0	27°	3	**C5-CDJNR/L-35060-15-4**	50	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	65.0	45.0	10	3.9	1.20	DNGN 15 07 08

RMPX

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно. 5322 266-01

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

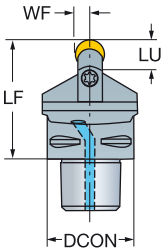
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

Резцовые головки T-Max® для точения

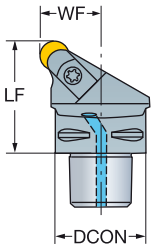
Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

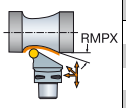
Cx-CRDCN



Cx-CRSCR/L



RCGX
RPGX

						Код заказа	Размеры, мм						MIID
		CZC_{MS}	LU	RMPX	CNSC		DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	
	09	C4	12.0	90°	3	C4-CRDCN-00050-09AV	40	50.0	5.0	10	7.5	0.44	RCGX 09 07 00
		C5	29.0	90°	3	C5-CRDCN-00060-09AV	50	60.0	4.8	10	7.5	0.58	RCGX 09 07 00
	12	C4	15.0	90°	3	C4-CRDCN-00055-12AV	40	55.0	6.4	10	7.5	0.46	RCGX 12 07 00
		C5	38.0	90°	3	C5-CRDCN-00060-12AV	50	60.0	6.4	10	7.5	0.60	RCGX 12 07 00
	09	C5		12°	3	C5-CRSCR/L-35060-09V	50	60.0	35.0	10	7.5	0.70	RCGX 09 07 00
	12	C5		12°	3	C5-CRSCR/L-35060-12V	50	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	C4	5412 100-01	3212 035-452	5321 065-01	3212 106-352	5691 029-01
09	C5	5412 100-01	3212 035-452	5321 065-01	3212 106-352	5691 029-02
12	C4	5412 100-02	3212 036-504	5321 065-02	3212 105-453	5691 029-01
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

A226

F2

E3

G2

H36

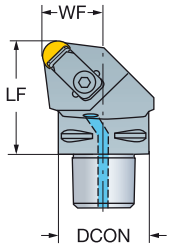
H10

H5

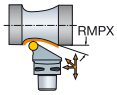
Резцовые головки T-Max® для точения

Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



RNGA
RNGN

		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C3	7°	3	C3-CRSNR/L-22040-09ID	32	40.0	22.0	10	7.5	0.26	RNGN 09 03 00
	12	C4	7°	3	C4-CRSNR/L-27050-12ID	40	50.0	27.0	10	7.5	0.49	RNGN 12 07 00
		C5	7°	3	C5-CRSNR/L-35060-12ID	50	60.0	35.0	10	7.5	0.91	RNGN 12 07 00
		C6	7°	3	C6-CRSNR/L-45065-12ID	63	65.0	45.0	10	7.5	1.56	RNGN 12 07 00

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие				
	CZC$_{MS}$	Прихват	Прижимная планка	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
09	C3	5412 127-01		5321 215-01	3212 100-206	5691 029-01
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

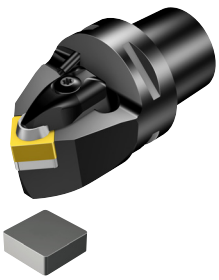
A226 F2 E3 G2 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

Резцовые головки T-Max® для точения

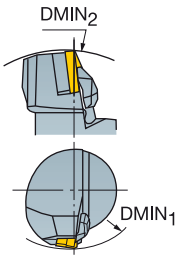
Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

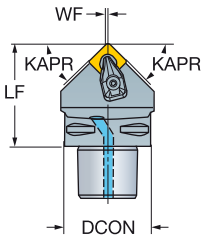


SNG

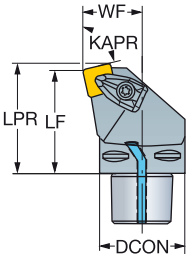
KAPR



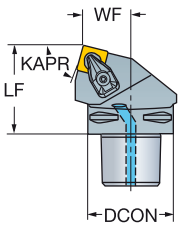
Cx-CSDNN
45.0°

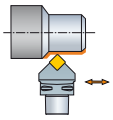
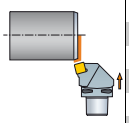
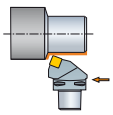


Cx-CSKNR/L
75.0°



Cx-CSRNR/L
75.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4			40°	3	C4-CSDNN-00050-12-4	40		50.0	0.3	10	3.9	0.34	SNGN 12 07 08
		C5			40°	3	C5-CSDNN-00060-12-4	50		60.0	0.3	10	3.9	0.62	SNGN 12 07 08
		C6			40°	3	C6-CSDNN-00065-12-4	63		65.0	0.3	10	3.9	1.21	SNGN 12 07 08
	15	C5			40°	3	C5-CSDNN-00060-15-4	50		60.0	0.5	10	6.4	0.72	SNGN 15 07 12
		C6			40°	3	C6-CSDNN-00065-15-4	63		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	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	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		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		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		65.0	35.0	10	3.9	1.25	SNGN 12 07 08
	15	C6		190.0	10°	3	C6-CSRNR/L-35065-15-4	63		65.0	35.0	10	6.4	1.30	SNGN 15 07 12

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

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно.
5322 425-01

		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

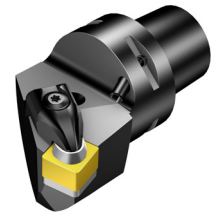
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A226 F2 E3 G2 H36 H10 H5

Резцовые головки T-Max® для точения

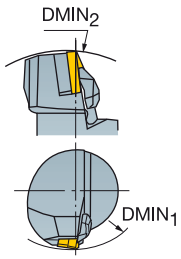
Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

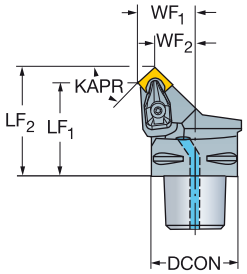
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

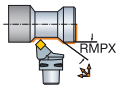


SNG

KAPR 45.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF$_1$	LF$_2$	WF$_1$	WF$_2$	BAR	NM	KG	MIID
	12	C5	110.0	165.0	52.0	3	C5-CSSNR/L-35052-12-4	50	52.0	60.3	35.0	26.7	10	3.9	0.69	SNGN 12 07 08
		C6	110.0	190.0	56.0	3	C6-CSSNR/L-45056-12-4	63	56.0	64.3	45.0	36.7	10	3.9	1.12	SNGN 12 07 08
	15	C5	125.0	165.0	50.0	3	C5-CSSNR/L-35050-15-4	50	50.0	60.2	35.0	24.8	10	6.4	0.71	SNGN 15 07 12
		C6	125.0	190.0	54.0	3	C6-CSSNR/L-45054-15-4	63	54.0	64.2	45.0	34.8	10	6.4	1.14	SNGN 15 07 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно. 5322 425-01

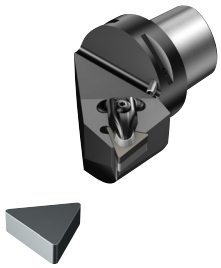
	Комплектующие			
CZC$_{MS}$	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата	Сопло
12	C5	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 029-01
12	C6	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01
15	C5	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031	5691 029-01
15	C6	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031	5691 045-01

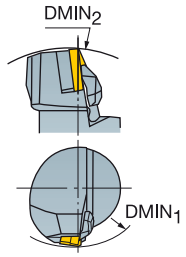
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

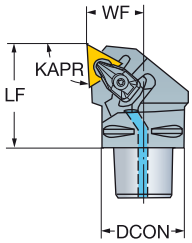
Резцовые головки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

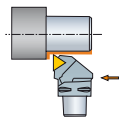
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ







TNG

							Размеры, мм						
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	CNSC	**Код заказа**	DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	22	C4	110.0	140.0	3	**C4-CTGNR/L-27050-22-4**	40	50.0	27.0	10	3.9	0.47	TNGN 22 04 08
		C5	110.0	165.0	3	**C5-CTGNR/L-35060-22-4**	50	60.0	35.0	10	3.9	0.85	TNGN 22 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие			
Опорная пластина	Винт опорной пластины	Узел прихвата	Сопло
5322 315-04	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01

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

A226

F2

E3

G2

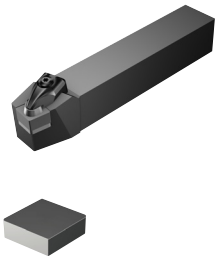
H36

H10

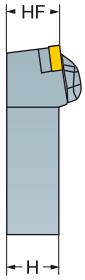
H5

Державки T-Max® для точения

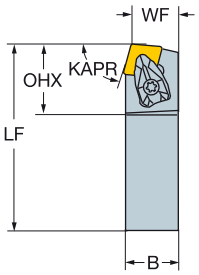
Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики



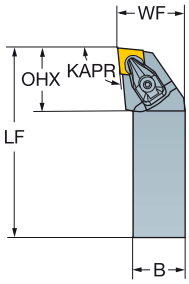
KAPR



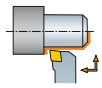
CCBNR/L
75.0°



CCLNR/L
95.0°



CNG

		CZC$_{MS}$	OHX	Код заказа	Размеры, мм 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
	16	32 x 25	41.6	CCBNR/L 3225P 16-4	25.0	32.0	170.0	22.0	32.0	6.4	1.13	CNGN 16 07 12
	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 25	39.0	CCLNR/L 3225P 16-4	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	6.4	1.07	CNGN 16 07 12
		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.
5322 234-01

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 25-32 x 32	5322 234-04	5513 020-07	5412 034-031

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

A226

F2

E3

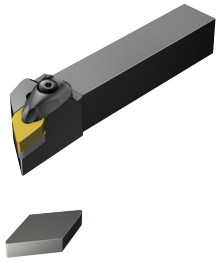
H36

H10

SANDVIK Coromant

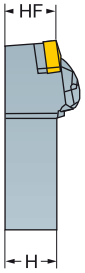
Державки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

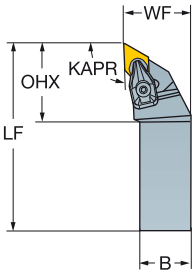


DNG

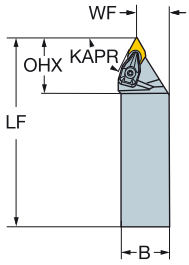
KAPR

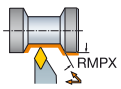


CDJNR/L
93.0°



CDNNR/L
62.5°



						Размеры, мм							
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	**Код заказа**	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. 5322 266-01

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

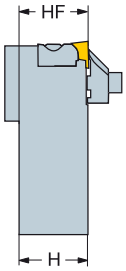
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

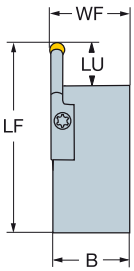
A226 F2 E3 H36 H10

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

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

A226

F2

E3

H36

H10

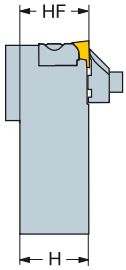
SANDVIK Coromant

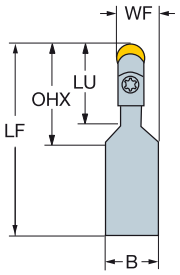
Державки T-Max® для точения

Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

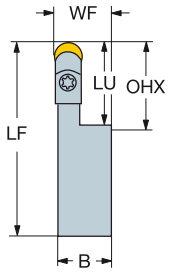
RCGX
RPGX

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

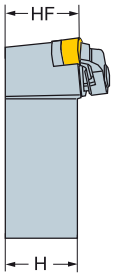
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

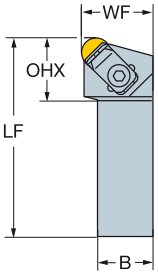
A226 F2 E3 H36 H10

Державки T-Max® для точения

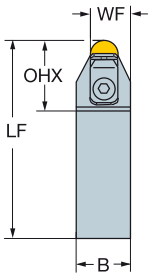
Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

CRSNR/L

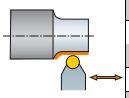
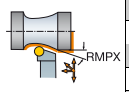




CRDNN



RNG

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	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°	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
	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	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. 5322 141-02

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

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Прихват	Прижимная планка	Опорная пластина	Винт опорной пластины
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

A226

F2

E3

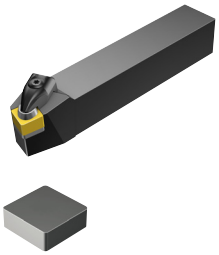
H36

H10

SANDVIK Coromant

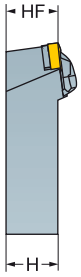
Державки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

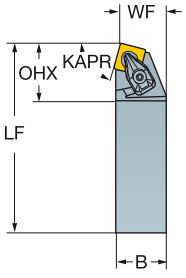


SNG

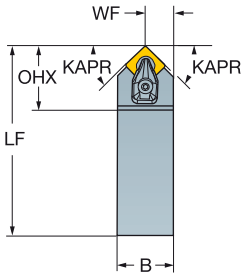
KAPR



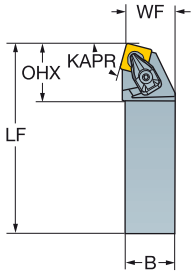
CSBNR/L-4
75.0°



CSDNN
45.0°



CSRNR/L
75.0°



		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм 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
	09	25 x 25	10°	32.0	CSRNR/L 2525M 09-ID	25.0	25.0	150.0	27.0	25.0	5.0	0.78	SNGN 09 03 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

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно. 5322 425-01

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

A226

F2

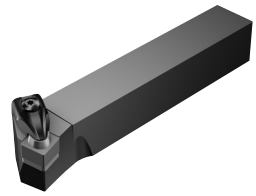
E3

H36

H10

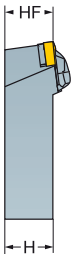
Державки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

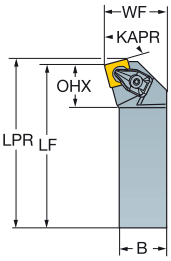


SNG

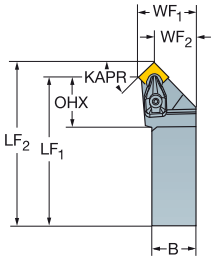
KAPR

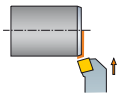


CSKNR/L
75.0°



CSSNR/L
45.0°



		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LPR	LF	LF$_1$	LF$_2$	WF	WF$_1$	WF$_2$	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	158.3		32.0	23.7	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	178.3		32.0	23.7	32.0	3.9	1.06	SNGN 12 07 08

При использовании режущих пластин толщиной 4,76 мм опорная пластина заказывается отдельно. 5322 425-01

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

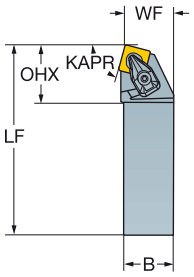
A226 F2 E3 H36 H10

SANDVIK Coromant

Державки T-Max® для точения

Прижим повышенной жёсткости для пластин из керамики

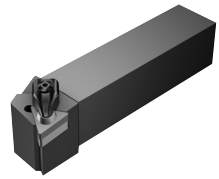
KAPR 75.0°

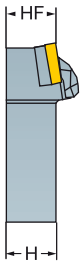


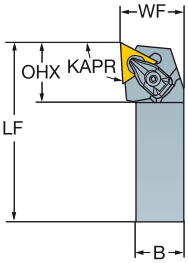
SPGN, SPUN

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	12	32 x 25	10°	34.0	**CSRPR/L 3225P 12-IC**	25.0	32.0	170.0	27.0	32.0	7.5	1.09	SPGN 12 04 08

KAPR 91.0°







TNG

		CZC$_{MS}$	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	11	25 x 25	22.0	**CTGNR/L 2525M 11-ID**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	7.5	0.82	TNGN 11 03 08
	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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

A226

F2

E3

H36

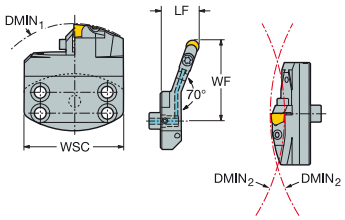
H10

Резцовые головки T-Max® для точения

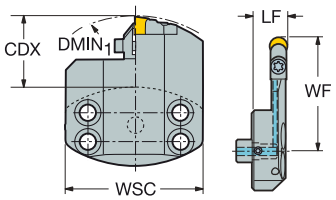
Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

CoroTurn® SL70 — Внутренний подвод СОЖ

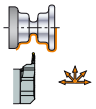
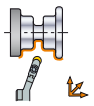
SL70-CRSCR/L



SL70-CRDCR/L



RCGX
RPGX

		CZC$_{MS}$	CDX	DMIN$_1$	DMIN$_2$	APMX	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	MIID
	09	70	18.0	125.0				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				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				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				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				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				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

A226

F2

H36

H5

H2

SANDVIK Coromant

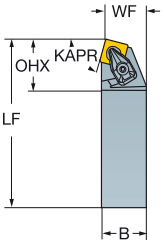
RUS

Призматические державки T-Max® S для точения

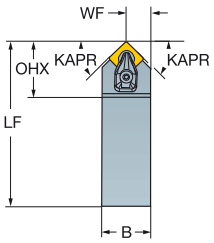
Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

KAPR

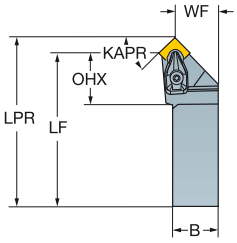
CSBPR/L
75.0°



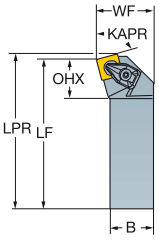
CSDPN
45.0°



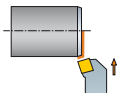
CSDPR/L
45.0°



CSKPR/L
75.0°



SPU

						Размеры, мм								
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Код заказа	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

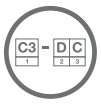
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A226

F2

E3

H36



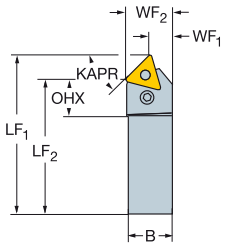
H10

Призматические державки T-Max® S для точения

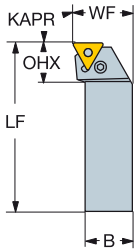
Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

KAPR

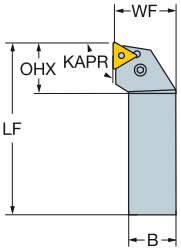
CTDPR/L
45.0°



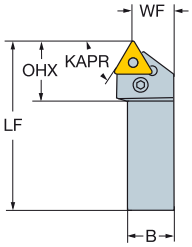
CTFPR/L
91.0°



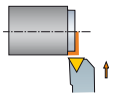
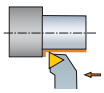
CTGPR/L
91.0°



CTTPR/L
60.0°



TPU

						Размеры, мм											
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Код заказа	B	H	LF	LF_1	LF_2	WF	WF_1	WF_2	HF	NM	KG	MIID
	16	20 x 20	35°	30.2	CTDPR 2020K 16	20.0	20.0		125.0	114.8		11.8	22.0	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	139.8		16.8	27.0	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	CTGPR/L 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/L 3225P 16-ID	25.0	32.0	170.0			32.0			32.0	5.0	1.10	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

A226 F2 E3 H36 H10

SANDVIK Coromant

RUS

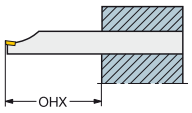
Расточные оправки T-Max® для точения

Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

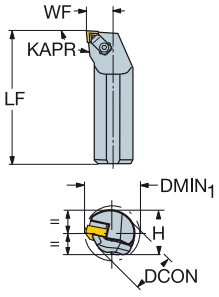
Цилиндрический хвостовик с лыской

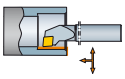
CNGN

KAPR



95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	12	40	70.0	160.0	80.0	**S40T-CCLNR 12-IC**	40	37.0	300.0	27.0	3.0	2.90	CNGN 12 07 08
		50	70.0	200.0	100.0	**S50U-CCLNR 12-IC**	50	47.0	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

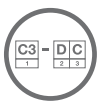
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A226

F2

G2

H36

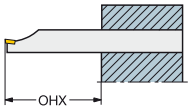


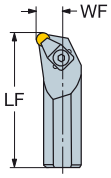
H12

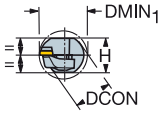
Расточные оправки T-Max® для точения

Прижим прихватом сверху для пластин из керамики

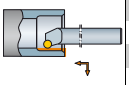
Цилиндрический хвостовик с лыской

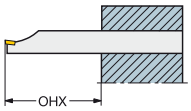


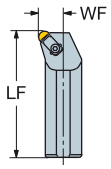


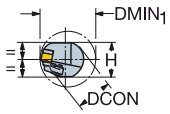


RPG

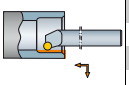
							Размеры, мм						
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	OHN	Код заказа	DCON	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	09	25	32.0	100.0	50.0	S25T-CRSPR/L 09-ID	25	23.0	300.0	17.0	7.5	1.12	RPGN 09 03 00







RNGA
RNGN

							Размеры, мм						
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	OHN	Код заказа	DCON	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	12	40	70.0	160.0	80.0	S40T-CRSNR/L 12-ID	40	37.0	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

A226

F2

G2

H36

H12

SANDVIK Coromant

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

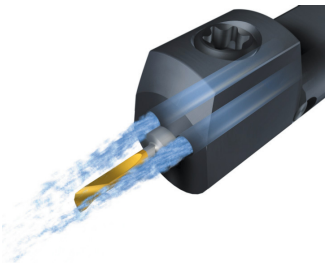
Преимущества и особенности

- Оптимизированы для обработки мелких высококачественных элементов
- Высокая точность и повторяемость позиционирования
- 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

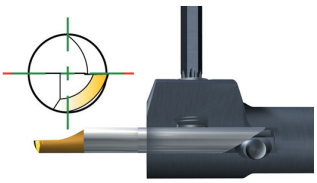
Внутренний подвод СОЖ

- 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



Пластины

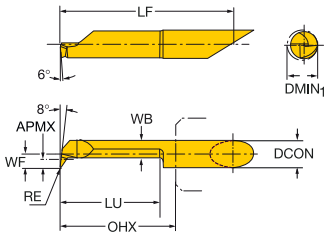
Точение	Обратное растачивание	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильная обработка	Резьбонарезание
A254	A259	B100	B101	B104	B105	C60

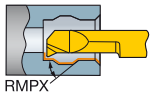
Адаптеры

Coromant Capto®	Призматический хвостовик	Цилиндрический хвостовик с лыской
F21	F30	F37

Показано правое исполнение, если не указано другое

Вставки CoroTurn® XS

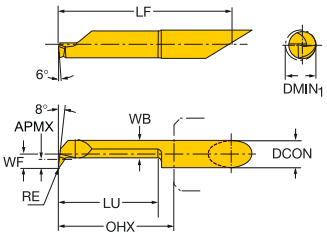


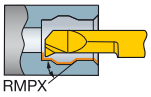
	CZC$_{MS}$	RE	DMIN$_1$	LU	APMX	RMPX	OHX	Код заказа	P	M		N		S		H	O		Размеры, мм			
									1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F	DCON	WB	LF	WF
 RMPX	4	0.00	0.3	1.2	0.1	17°	13.0	CXS-04T098-00-0301L	★	★		★		★			★		4	0.2	27.3	0.1
	4	0.00	0.3	1.2	0.1	17°	13.0	CXS-04T098-00-0301R	★	★		★		★			★		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-04T098-00-0602L	★	★		★		★			★		4	0.5	27.3	0.3
	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-04T098-00-0703L	★	★		★		★			★		4	0.6	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-04T098-00-0804L	★	★		★		★			★		4	0.6	27.3	0.4
	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-04T098-00-0905L	★	★		★		★			★		4	0.7	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-04T098-03-2710L	★	★		★		★			★		4	2.1	27.3	1.2
	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-04T098-03-3210L	★	★		★		★			★		4	2.6	27.3	1.5
	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-04T098-03-4210L	★	★		★		★			★		4	3.5	27.3	2.0
	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-04T098-05-1004L	★	★		★		★			★		4	0.7	26.3	0.5
	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-04T098-05-1006L	★	★		★		★			★		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-04T098-05-1709L	★	★		★		★			★		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-04T098-05-2206L	★	★		★		★			★		4	1.6	26.3	1.0
	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-04T098-05-4220L	★	★		★		★			★		4	3.5	37.3	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	CXS-04T098A08-4230R	★	★		★		★			★		4	3.6	38.0	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-04T098-10-1006L	★	★		★		★			★		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

F2 B119 B131 H36

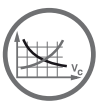
SANDVIK Coromant

Вставки CoroTurn® XS



	CZC$_{MS}$	RE	DMIN$_1$	LU	APMX	RMPX	OHX	Код заказа	P	M		N		S		H	O		Размеры, мм			
									1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F	DCON	WB	LF	WF
 RMPX	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
	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	10.3	0.5	0°	13.0	CXS-04T098A15-4210L	★	★		★		★			★		4	3.1	27.3	2.0
	4	0.15	4.2	10.3	0.5	0°	13.0	CXS-04T098A15-4210R	★	★		★		★			★		4	3.1	27.3	2.0
	4	0.15	4.2	20.3	0.5	0°	23.0	CXS-04T098A15-4220L	★	★		★		★			★		4	3.1	37.3	2.0
	4	0.15	4.2	20.3	0.5	0°	23.0	CXS-04T098A15-4220R	★	★		★		★			★		4	3.1	37.3	2.0
	4	0.15	4.2	25.3	0.5	0°	28.0	CXS-04T098A15-4225L	★	★		★		★			★		4	3.1	42.3	2.0
	4	0.15	4.2	25.3	0.5	0°	28.0	CXS-04T098A15-4225R	★	★		★		★			★		4	3.1	42.3	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
	4	0.20	4.2	15.3	0.3	0°	18.0	CXS-04T098A20-4215L	★	★		★		★			★		4	3.1	32.3	2.0
	4	0.20	4.2	15.3	0.3	0°	18.0	CXS-04T098A20-4215R	★	★		★		★			★		4	3.1	32.3	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	CXS-05T098A08-5240R	★	★		★		★			★		5	4.6	48.0	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

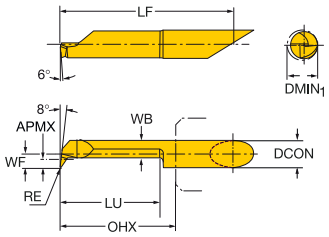
F2

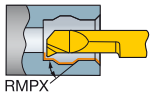
 B119

B131

H36

Вставки CoroTurn® XS



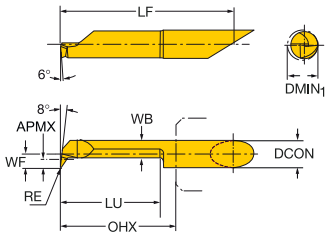
									P	M		N		S		H	O		Размеры, мм			
	CZC_{MS}	RE	$DMIN_1$	LU	APMX	RMPX	OHX	Код заказа	1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F	DCON	WB	LF	WF
 RMPX	5	0.20	5.2	30.0	0.5	17°	33.0	CXS-05T098-20-5230R	★	★		★		★		★	★		5	4.3	52.3	2.5
	5	0.20	5.2	35.0	0.5	17°	38.0	CXS-05T098-20-5235L	★	★		★		★			★		5	4.3	57.3	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-05T098A20-5210L	★	★		★		★			★		5	4.8	32.3	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-05T098A20-5220L	★	★		★		★			★		5	4.8	42.3	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-05T098A20-5230L	★	★		★		★			★		5	4.8	52.3	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	CXS-06T098A08-6245R	★	★		★		★			★		6	5.5	53.0	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
	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-06T098A20-6240L	★	★		★		★			★		6	5.3	62.3	3.0
	6	0.20	6.2	40.0	0.5	0°	43.0	CXS-06T098A20-6240R	★	★		★		★			★		6	5.3	62.3	3.0

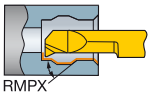
Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F2 B119 B131 H36

Вставки CoroTurn® XS



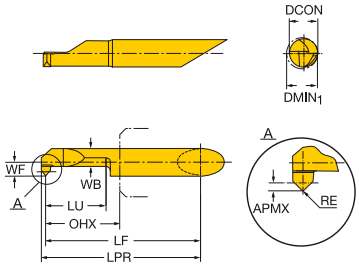
	CZC$_{MS}$	RE	DMIN$_1$	LU	APMX	RMPX	OHX	Код заказа	P	M		N		S		H	O		Размеры, мм			
									1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F	DCON	WB	LF	WF
 RMPX	7	0.08	7.2	55.0	0.5	2°	63.0	CXS-07T098A08-7255R	★	★		★		★			★		7	6.5	63.0	3.5
	7	0.20	7.2	25.0	0.5	17°	28.0	CXS-07T098-20-7225L	★	★		★		★			★		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-07T098A20-7225L	★	★		★		★			★		7	6.7	47.3	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-07T098A20-7230L	★	★		★		★			★		7	6.7	52.3	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

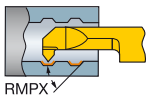
Размер CZC$_{MS}$ должен соответствовать размеру CZC$_{WS}$ держателя.

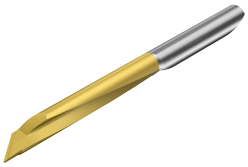
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

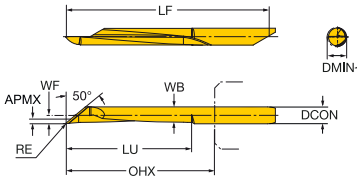
F2 B119 B131 H36

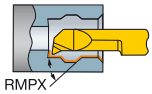
Вставки CoroTurn® XS



	CZC$_{MS}$	RE	DMIN$_1$	LU	APMX	RMPX	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCON	WB	LPR	LF	WF
 RMPX	5	0.20	5.2	15.0	0.7	42°	17.0	CXS-05T045-20-5215L	★	★	★	★	★	5	3.8	37.3	36.3	2.5
	5	0.20	5.2	15.0	0.7	42°	17.0	CXS-05T045-20-5215R	★	★	★	★	★	5	3.8	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-06T045-20-6220L	★	★	★	★	★	6	4.0	42.3	41.3	3.0
	6	0.20	6.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-06T045-20-6220R	★	★	★	★	★	6	4.0	42.3	41.3	3.0
	6	0.20	6.2	25.0	0.7	42°	27.0	CXS-06T045-20-6225L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	46.3	3.0
	6	0.20	6.2	25.0	0.7	42°	27.0	CXS-06T045-20-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	46.3	3.0
	7	0.20	7.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-07T045-20-7220L	★	★	★	★	★	7	4.3	42.3	41.3	3.5
	7	0.20	7.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-07T045-20-7220R	★	★	★	★	★	7	4.3	42.3	41.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.0	0.7	42°	42.0	CXS-07T045-20-7240L	★	★	★	★	★	7	4.3	62.3	61.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.0	0.7	42°	42.0	CXS-07T045-20-7240R	★	★	★	★	★	7	4.3	62.3	61.3	3.5





	CZC$_{MS}$	RE	DMIN$_1$	LU	APMX	RMPX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCON	WB	LPR	LF	WF
 RMPX	4	0.05	4.2	30.0	0.1	2°	CXS-04T140A05-4230R	★	★	★	★	★	4	3.6	38.0	38.0	2.0
	5	0.05	5.2	40.0	0.1	2°	CXS-05T140A05-5240R	★	★	★	★	★	5	4.6	48.0	48.0	2.5
	6	0.05	6.2	45.0	0.1	2°	CXS-06T140A05-6245R	★	★	★	★	★	6	5.5	53.0	53.0	3.0
	7	0.05	7.2	55.0	0.1	2°	CXS-07T140A05-7255R	★	★	★	★	★	7	6.5	63.0	63.0	3.5

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F2

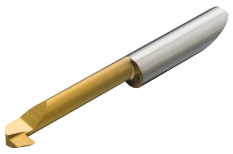
B119

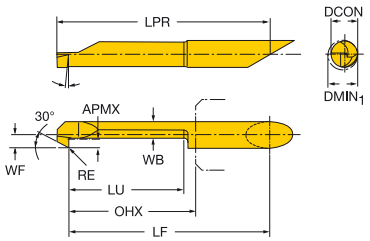
B131

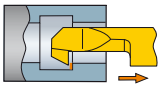
H36

SANDVIK Coromant

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	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

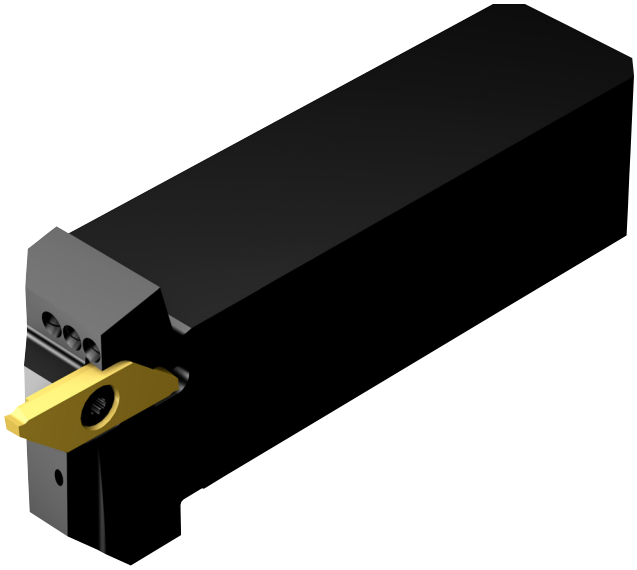
F2 B119 B131 H36

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

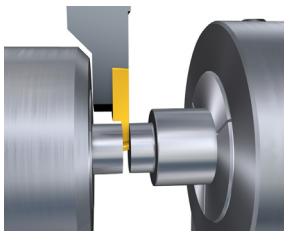
Преимущества и особенности

- Высокая точность
- Жесткие 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

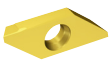
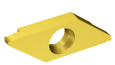
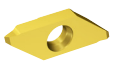
www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Державки

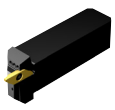
В ассортимент входят специализированные державки для отрезки вблизи контршпинделя с высокоточным хвостовиком квадратного сечения.



Пластины

Точение	Обратное точение	Отрезка	Обработка канавок	Профильная обработка	Резьбонарезание
					
A261	A261	B81	B101	B105	C56

Инструменты

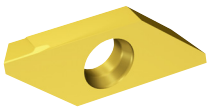
Державки QS™	Резцовые головки CoroTurn® SL
	
B83	B84

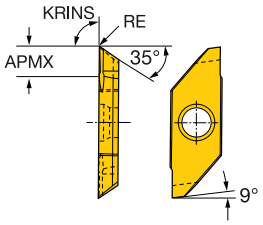
Показано правое исполнение, если не указано другое

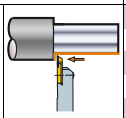
RUS

Пластины CoroCut® XS для точения

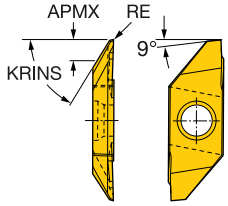
Точение, до уступа

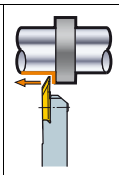




		SSC	S	RE	APMX	КОД ISO	P 1025	P 1105	M 1025	M 1105	K 1025	K H13A	N 1025	N 1105	N H13A	S 1025	S 1105	S H13A
Чистовая обработка		3	3.18	0.03	4.0	MAFR/L 3 003	☆	★	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆
			3.18	0.05	4.0	MAFR/L 3 005	☆	★	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆
			3.18	0.10	4.0	MAFR/L 3 010	☆	★	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆
			3.18	0.20	4.0	MAFR/L 3 020	☆	★	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆

Точение, обратное точение



		SSC	S	RE	APMX	КОД ISO	P 1025	P 1105	M 1025	M 1105	K 1025	K H13A	N 1025	N 1105	N H13A	S 1025	S 1105	S H13A
Чистовая обработка		3	3.18	0.03	4.0	MABR/L 3 003	☆	★	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆
			3.18	0.05	4.0	MABR/L 3 005	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆
			3.18	0.10	4.0	MABR/L 3 010	☆	★	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆
			3.18	0.20	4.0	MABR/L 3 020	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

B83 B120 B131 H36

Рекомендуемые скорости резания

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P			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 скорости резания

ПРОЧНОСТЬ >>>>										
GC4325	**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 скорости резания

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N		Жаропрочные материалы	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		Цветные металлы	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
		Закаленная 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.

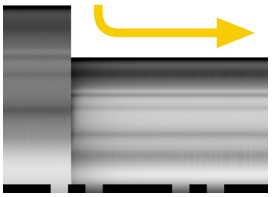
RUS

Рекомендуемые скорости 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**					
0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.25-0.4					
- 350-265-225 295-225-185 250-190-160 215-165-135	- 250-210-185 210-175-155 180-150-135 155-130-115	- 205-165-135 175-140-110 145-120-95 125-100-80					
-	-	180-150-120					

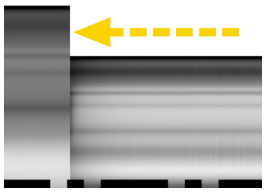
Режимы резания

CoroTurn® Prime



SBW = обратное продольное точение

EBW = обратная обработка торца



SFW = прямое продольное точение

EFW = прямая обработка торца

Пластины типа A с закреплением винтом

	SBW	EBW	SFW	EFW
f_n min	0.20	0.20	0.10	0.10
f_n рек	0.40	0.40	0.20	0.20
f_n max	0.50	0.50	0.25	0.25
a_p min	0.25	0.25	0.25	0.25
a_p рек	1.50	1.50	1.00	1.00
a_p max	3.00	2.50	1.50	1.50
KAPR	30°	25°	115°	120°
RMPX	15°	10°	15°	10°
D min3		30		0

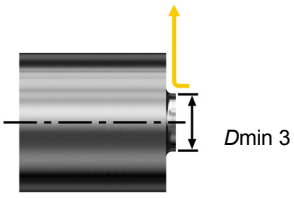
Скорость резания

Обрабатываемый материал	v_c, м/мин
P	250-350
M	100-250
S	40-120

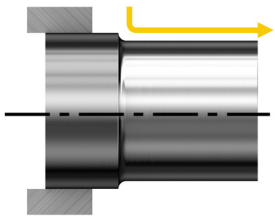
Пластины типа B с прижимом повышенной жёсткости

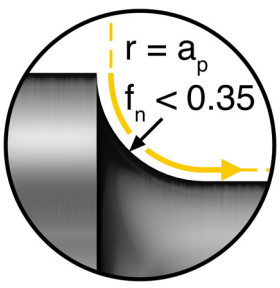
	SBW	EBW	SFW	EFW
f_n min	0.30	0.30	0.20	0.20
f_n рек	0.60	0.60	0.35	0.30
f_n max	1.20	1.20	0.60	0.60
a_p min	0.50	0.50	0.50	0.50
a_p рек	2.00	1.00	2.00	2.00
a_p max	4.00	1.50	3.00	3.00
KAPR	25°	25°	95°	95°
RMPX	23°	23°	23°	23°
D min3		40		0

Минимальный диаметр



Требуется снижение подачи и врезание по радиусу





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

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CNGA160612T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
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
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
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

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
DCGW11T304S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
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

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
DCMX11T308-WM	1.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5
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

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
TCEX06T100R-F	0.5	0.05	1.5	0.05	0.01	0.07
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

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TCGX110304R-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3
TCGX110308-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
TCGX16T304-AL	1.5	0.5	7	0.2	0.1	0.3
TCGX16T308-AL	1.5	0.5	7	0.3	0.15	0.6
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

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-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
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

Пластины	Глубина резания a_p = мм			Подача f_n = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
VBMT160404-KM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2
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 обработке стали в стабильных условиях с высокой скоростью съема металла. Выдерживает высокие температуры.

GC4315 (HC) - P15 (P01-P30)
Твердый сплав с покрытием CVD для чистовой и черновой непрерывной или легкой прерывистой обработки стали и стального литья.

GC4325 (HC) - P25 (P10-P40)
Твердый 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 съема металла. Сплав с широким диапазоном применения.

GC4335 (HC) - P35 (P25-P45)
Сплав с покрытием CVD для надежного точения стали в сложных условиях. Идеально подходит для обработки сложных поверхностей, при проблемах с вибрацией, для резания с тяжелыми 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:

Твердые сплавы:

HW Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TIC) или нитриды (TIN) титана или и те, и другие вместе.

HC Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

Минералокерамика:

CA 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)
Твердый сплав с покрытием CVD для чистовой и получистовой обработки. Хороший выбор для непрерывного резания на средних и высоких скоростях.

GC2025 (HC) – M25 (M15-M35)
Твердый 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 легкого прерывистого резания в стабильных условиях на высоких и средних скоростях.

GC2035 (HC) – M35 (M25-M40)
Твердый сплав с покрытием PVD. Для получистовой и черновой обработки на низких и средних скоростях резания.

Дополнительные марки сплавов

GC1115 (HC) – M15 (M05-M25)
Твердый 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:

Твердые сплавы:

HW Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TIC) или нитриды (TIN) титана или и те, и другие вместе.

HC Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

Минералокерамика:

CA 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)
Твердый 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)
Твердый сплав с покрытием CVD. Для обработки всех видов чугуна в средних и тяжелых условиях. Подходит для прерывистого резания с легкими и тяжелыми 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 легкого прерывистого резания.

Дополнительные марки сплавов

H13A (HW) – K20 (K10-K30)
Твердый 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:

Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TIC) или нитриды (TIN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

Минералокерамика:

CA	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)
Твердый 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)
Твердый сплав без покрытия для получистового и чернового точения алюминиевых сплавов.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твердые сплавы:

HW Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TIC) или нитриды (TIN) титана или и те, и другие вместе.

HC Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

Минералокерамика:

CA 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 профильной обработки труднообрабатываемых жаропрочных сплавов. Обеспечивает надежную и стабильную обработку, высокую скорость съема 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)
Твердый сплав с покрытием PVD. Подходит для чистовой и получистовой обработки.

S05F (HC) – S05 (S05-S15)
Твердый 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)
Твердый 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)
Твердый сплав с покрытием PVD для использования на низких скоростях или для ненагруженного прерывистого резания.

H13A (HW) – S15 (S10-S30)
Твердый сплав без покрытия для низких и умеренных скоростей резания.

S Титановые сплавы

Основные марки сплавов

H13A (HW) – S15 (S10-S30)
Твердый сплав без покрытия для низких и умеренных скоростей резания.

Дополнительные марки сплавов

GC1115 (HC) – S20 (S15-S25)
Твердый 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:

Твердые сплавы:

HW Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TIC) или нитриды (TIN) титана или и те, и другие вместе.

HC Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

Минералокерамика:

CA 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 твердости

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 легкого прерывистого резания стали высокой твердости на высокой скорости.

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 закаленных черных металлов. Подходит для прерывистого резания цементированной и подшипниковой стали со средней скоростью.

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 твердости.

CC6050 (CA) - H05 (H01-H10)
Смешанная керамика на основе оксида алюминия. Для легкой непрерывной чистовой обработки.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TIC) или нитриды (TIN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

Минералокерамика:

CA	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:

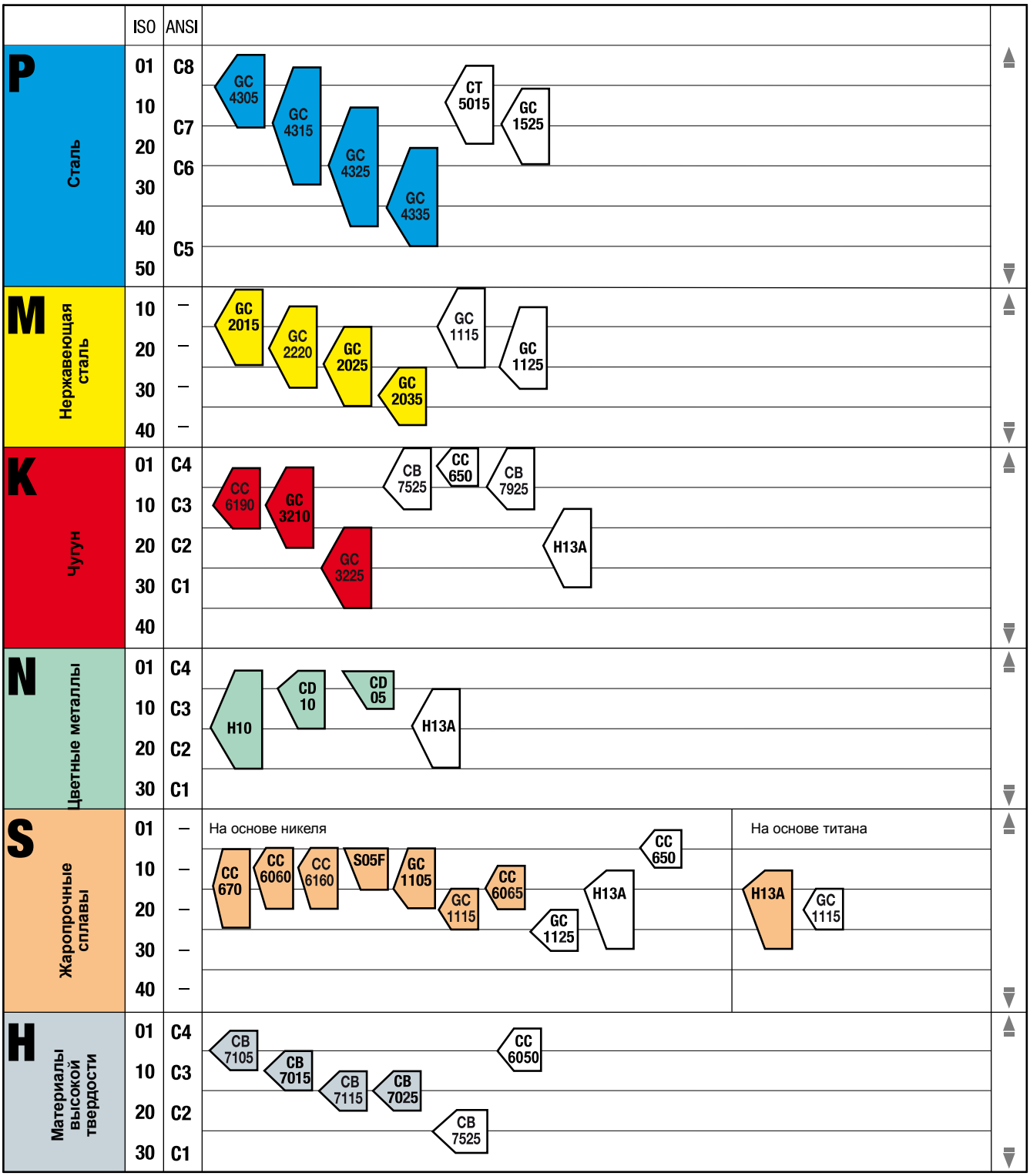
DP	Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Сплавы для точения



Положение и размер многоугольника с маркой сплава характеризует область применения этого сплава.

Износостойкость

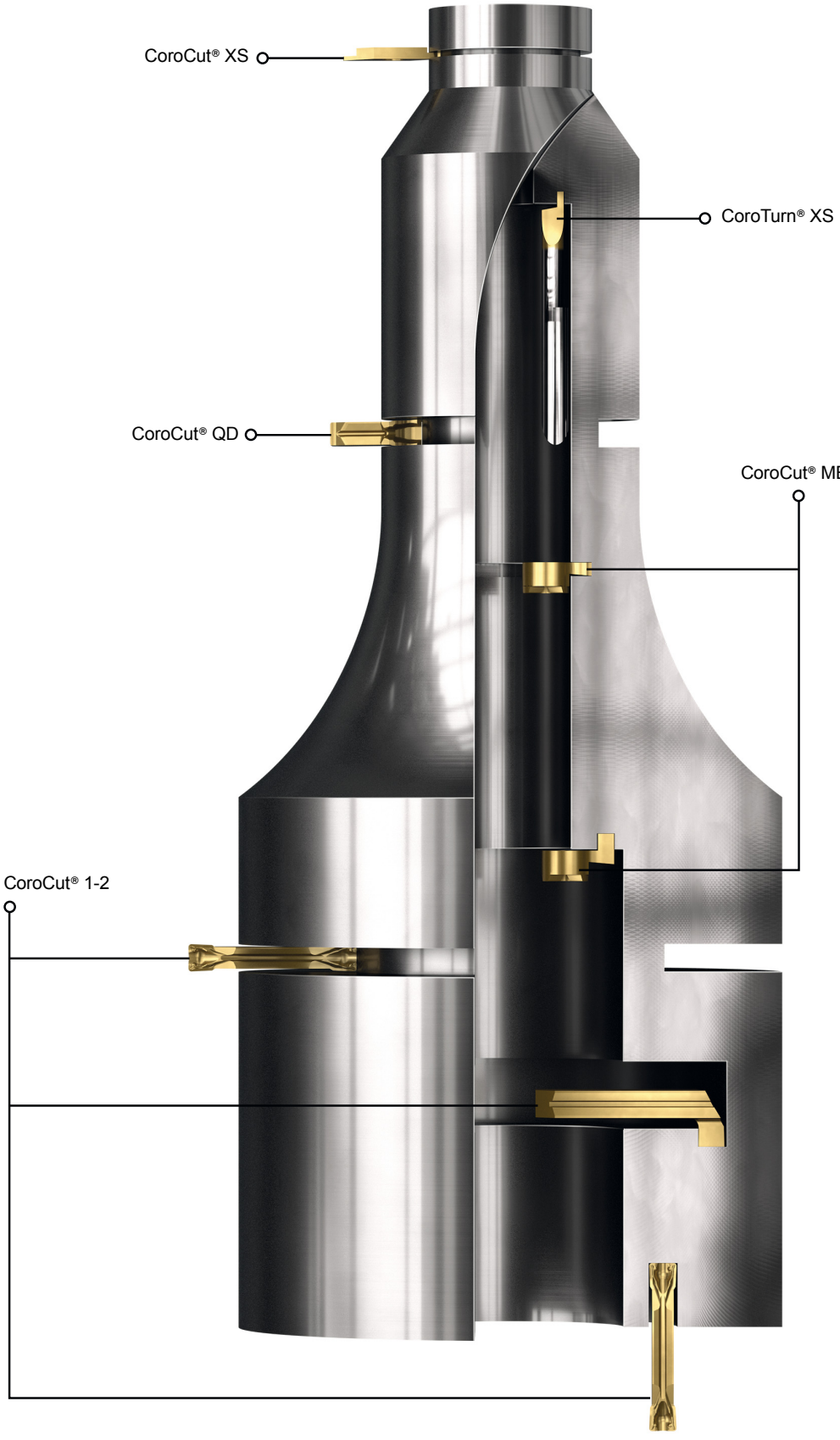
Прочность

= Основные марки сплавов

= Дополнительные марки сплавов

Отрезка и обработка канавок

		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® 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	1,1-4.15 mm	< 2,6 mm	20-25 мм	1,3-2,6 мм		



CoroCut® 1-2 B4

Обзор B5
Пластины B6-B24
Инструмент для наружной обработки B25-B46
Инструмент для внутренней обработки B47-B50

CoroCut® QD B51

Обзор B52
Пластины B53-B56
Инструмент для наружной обработки B57-B70

CoroCut® 3 B71

Обзор B72
Пластины B73-B76
Инструмент для наружной обработки B77-B79

CoroCut® XS B80

Пластины B81-B82
Инструмент для наружной обработки B83-B84

T-Max® Q-Cut B85

Пластины B86-B87
Инструмент для наружной обработки B88-B90
Инструмент для внутренней обработки B91-B95

CoroThread® 266 B96

Пластины B97
Инструмент для внутренней обработки B98

CoroTurn® XS B99

Режущие инструменты B100-B105
Адаптеры F2

CoroCut® MB B106

Режущие инструменты B107-B112
Адаптеры F2

CoroCut® 1-2

Операции отрезки, профильной обработки и обработки канавок

B

Область применения

- Отрезка
- Обработка наружных канавок
- Обработка внутренних канавок
- Обработка торцевых канавок
- Профильная обработка

C

Области применения по ISO:

P M K N S H

D

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

E

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

F

- 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

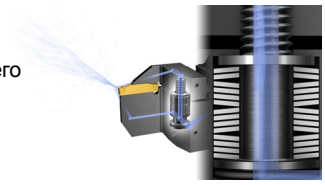
G

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

Имеются инструменты с верхним и нижним подводом СОЖ для наилучшего контроля над стружкодроблением и высокой стойкости инструмента



Показано правое исполнение, если не указано другое

H

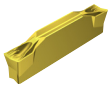
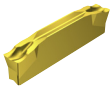
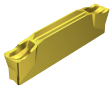
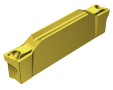
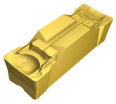
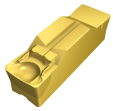
B5
B5
B5

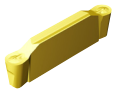
H35

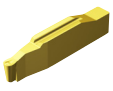
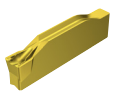
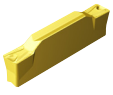
SANDVIK Coromant

RUS

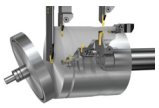
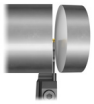
Пластины

	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.	B6	B7	B8	B9	B10	B12	B13	B13	B15

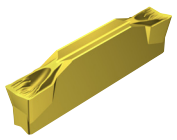
	Обработка канавок Материалы высокой твердости	Профильная обработка					
								
	123-S	**123-RO**	**123-RM**	**123-AM**	**123-RS**	**123-RE**	**123-RO**	**123-RS**
Ширина пластины, мм	3.00-8.00	2.00-8.00	3.00-8.00	6.00-8.00	3.00-8.00	2.00-8.00	2.00-4.00	2.00-4.00
Стр.	B14	B18	B20	B21	B22	B23	B24	B24

	Профильная обработка Материалы высокой твердости		Точение	
				
	123-S	**123-RE**	**123-TF**	**123-TM**
Ширина пластины, мм	3.00-8.00	2.00-8.00	3.00-8.00	3.00-8.00
Стр.	B22	B23	B16	B17

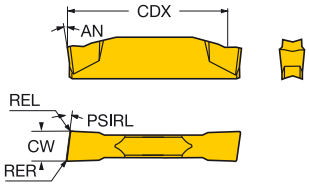
Инструменты

					
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-B40	B44
Державки QS	B32			B41	
Резцовые головки SL для наружной обработки			B36-B37	B42-B43	B45-B46
Резцовые головки SL для внутренней обработки			B47		
Расточные оправки для внутренней обработки			B48-B49		B50

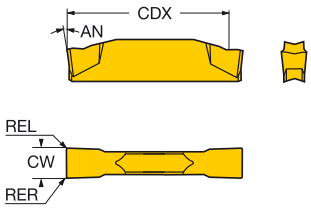
Пластины CoroCut® 1-2 для отрезки



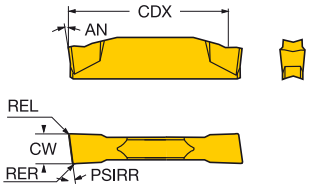
L123x2-CF



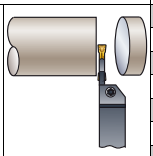
N123x2-CF



R123x2-CF



Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	P 525	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	K 1125	K 1145	K 3115	K 4325	N 1105	N 1125	N 1145	N 2135	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		F	2.5	0.15	0.15	18.4	5°		L123F2-0250-0501-CF		★	☆				★	☆		★	☆				★	☆			☆	★		7°
		G	3.0	0.15	0.15	18.3	5°		L123G2-0300-0501-CF		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆				★	☆	☆		☆	★	☆	7°
		H	4.0	0.15	0.15	23.2	5°		L123H2-0400-0501-CF		★					★			★					★				★			7°
		F	2.5	0.10	0.10	18.4			N123F2-0250-0001-CF	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	7°
		G	3.0	0.10	0.10	18.4			N123G2-0300-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	7°
		H	4.0	0.15	0.15	23.3			N123H2-0400-0001-CF	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	7°
		F	2.5	0.15	0.15	18.4		5°	R123F2-0250-0501-CF		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆				★	☆	☆		☆	★	☆	7°
		G	3.0	0.15	0.15	18.3		5°	R123G2-0300-0501-CF		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆				★	☆	☆		☆	★	☆	7°
		H	4.0	0.15	0.15	23.2		5°	R123H2-0400-0501-CF		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆				★	☆	☆		☆	★	☆	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

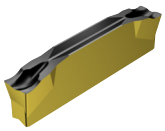
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

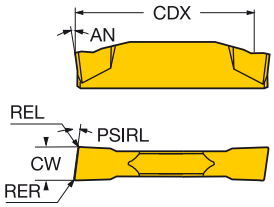
B5 B114 B131 B121 H36 H35 H17 H4

RUS

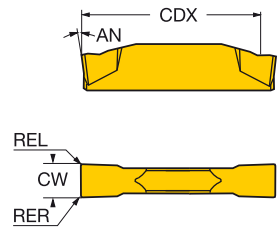
Пластины CoroCut® 1-2 для отрезки



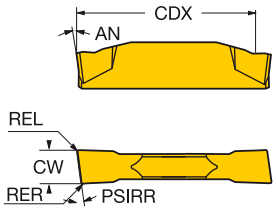
L123x2-CM



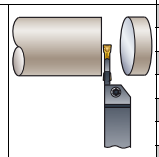
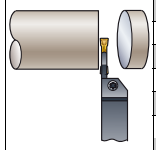
N123x2-CM



R123x2-CM



Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P					M				K				N				S				Размеры, мм
										1105	1125	1145	2135	525	1105	1125	1145	2135	1125	1145	3115	4325	1105	1125	1145	2135	1105	1125	1145	2135	AN
Получистовая обработка		E	2.0	0.20	0.20	19.0	5°		L123E2-0200-0502-CM		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆				★	☆	☆		☆	★	☆	7°
		F	2.5	0.20	0.20	18.9	5°		L123F2-0250-0502-CM		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆				★	☆	☆		☆	★	☆	7°
		G	3.0	0.20	0.20	18.8	5°		L123G2-0300-0502-CM		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆	☆	☆		★	☆	☆		☆	★	☆	7°
		H	4.0	0.20	0.20	24.1	5°		L123H2-0400-0502-CM		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆				★	☆	☆		★	★	☆	7°
		J	5.0	0.20	0.20	24.1	5°		L123J2-0500-0502-CM		★		☆			☆		★	★					★		☆		★		☆	7°
		E	2.0	0.20	0.20	19.0		5°	R123E2-0200-0502-CM		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆				★	☆	☆		☆	★	☆	7°
		F	2.5	0.20	0.20	18.9		5°	R123F2-0250-0502-CM		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆				★	☆	☆		☆	★	☆	7°
		G	3.0	0.20	0.20	18.8		5°	R123G2-0300-0502-CM		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆	☆	☆		★	☆	☆		☆	★	☆	7°
		H	4.0	0.20	0.20	24.1		5°	R123H2-0400-0502-CM		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆				★	☆	☆		☆	★	☆	7°
		J	5.0	0.20	0.20	24.1		5°	R123J2-0500-0502-CM		★		☆			☆		★	★					★		☆		★		☆	7°
		D	1.5	0.20	0.20	12.9			N123D2-0150-0002-CM	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	★	☆			★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	7°
		E	2.0	0.20	0.20	19.0			N123E2-0200-0002-CM	☆	★		☆	☆	☆	☆		★	★		☆	☆	★	☆		☆	☆	★		☆	7°
		F	2.5	0.20	0.20	18.9			N123F2-0250-0002-CM	☆	★		☆		☆	☆		★	★		☆	☆	★	☆		☆	☆	★		☆	7°
		G	3.0	0.20	0.20	18.9			N123G2-0300-0002-CM	☆	★		☆	☆	☆	☆		★	★		☆	☆	★	☆		☆	☆	★		☆	7°
		H	4.0	0.20	0.20	24.1			N123H2-0400-0002-CM	☆	★		☆	☆	☆	☆		★	★		☆	☆	★	☆		☆	☆	★		☆	7°
		J	5.0	0.20	0.20	24.1			N123J2-0500-0002-CM		★		☆			☆		★	★					★		☆		★		☆	7°

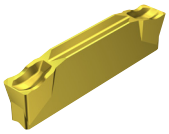
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

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

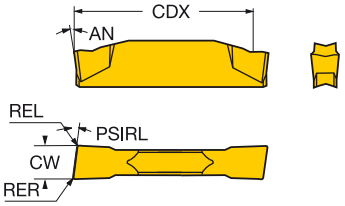
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-CM	0.000	0.100	-0.10	0.10
R123x2-CM	0.000	0.100	-0.10	0.10

B5 B114 B131 B121 H36 H35 H17

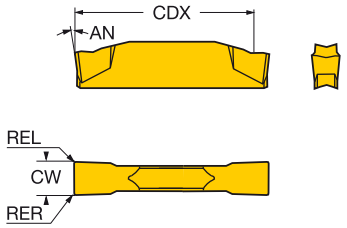
Пластины CoroCut® 1-2 для отрезки



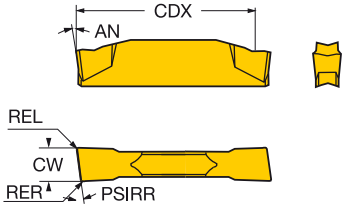
L123x2-CR



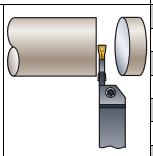
N123x2-CR



R123x2-CR



Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	P 525	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	K 1125	K 1145	K 3115	K 4325	N 1105	N 1125	N 1145	N 2135	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	Размеры, мм AN
Предварительная обработка		F	2.5	0.30	0.30	18.9	5°		L123F2-0250-0503-CR		☆		★			☆		★	★					★		☆		★		☆	7°
		G	3.0	0.30	0.30	18.8	5°		L123G2-0300-0503-CR		☆		★			☆		★	★					★		☆		★		☆	7°
		H	4.0	0.30	0.30	23.7	5°		L123H2-0400-0503-CR		☆		★			☆		★	★					★		☆		★		☆	7°
		J	5.0	0.40	0.40	23.6	5°		L123J2-0500-0504-CR		☆		★			☆		★	★					★		☆		★		☆	7°
		F	2.5	0.30	0.30	18.9			N123F2-0250-0003-CR		☆	☆	★			☆	☆	★	★	☆	☆	☆		★	☆	☆		☆	★	☆	7°
		G	3.0	0.30	0.30	18.8			N123G2-0300-0003-CR	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	7°
		H	4.0	0.30	0.30	23.7			N123H2-0400-0003-CR	☆	☆	☆	★		☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	7°
		J	5.0	0.40	0.40	23.7			N123J2-0500-0004-CR		☆	☆	★			☆	☆	★	★	☆	☆	☆		★	☆	☆		☆	★	☆	7°
		K	6.0	0.40	0.40	23.5			N123K2-0600-0004-CR		☆	☆	★			☆	☆	★	★	☆	☆	☆		★	☆	☆		☆	★	☆	7°
		F	2.5	0.30	0.30	18.9		5°	R123F2-0250-0503-CR		☆		★			☆		★	★					★		☆		★		☆	7°
		G	3.0	0.30	0.30	18.8		5°	R123G2-0300-0503-CR		☆	☆	★			☆	☆	★	★	☆				★	☆	☆		☆	★	☆	7°
		H	4.0	0.30	0.30	23.7		5°	R123H2-0400-0503-CR		☆	☆	★			☆	☆	★	★	☆				★	☆	☆		☆	★	☆	7°
		J	5.0	0.40	0.40	23.6		5°	R123J2-0500-0504-CR		☆		★			☆		★	★					★		☆		★		☆	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

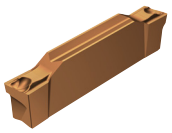
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

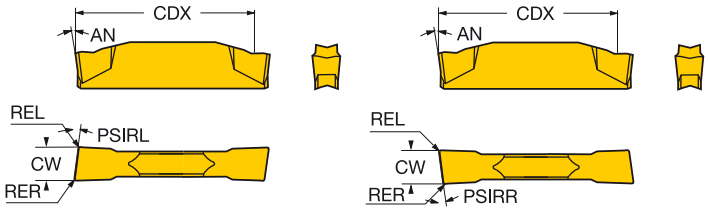
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CR	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-CR	0.000	0.100	-0.10	0.10
R123x2-CR	0.000	0.100	-0.10	0.10

B5 B114 B131 B121 H36 H35 H17

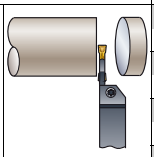
RUS

Пластины CoroCut® 1-2 для отрезки





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	1.5	0.10	0.10	13.4	10°		L123D2-0150-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			1.5	0.10	0.10	13.4	15°		L123D2-0150-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		E	2.0	0.10	0.10	19.4	10°		L123E2-0200-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			2.0	0.10	0.10	19.4	15°		L123E2-0200-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		F	2.5	0.10	0.10	19.4	10°		L123F2-0250-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			2.5	0.10	0.10	19.4	15°		L123F2-0250-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		G	3.0	0.10	0.10	19.4	10°		L123G2-0300-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			3.0	0.10	0.10	19.4	15°		L123G2-0300-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		D	1.5	0.10	0.10	13.4		10°	R123D2-0150-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			1.5	0.10	0.10	13.4		15°	R123D2-0150-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		E	2.0	0.10	0.10	19.4		10°	R123E2-0200-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			2.0	0.10	0.10	19.4		15°	R123E2-0200-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		F	2.5	0.10	0.10	19.4		10°	R123F2-0250-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			2.5	0.10	0.10	19.4		15°	R123F2-0250-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		G	3.0	0.10	0.10	19.4		10°	R123G2-0300-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			3.0	0.10	0.10	19.4		15°	R123G2-0300-1501-CS	★	★	★	★	★	5°

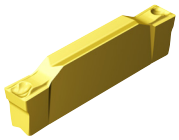
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

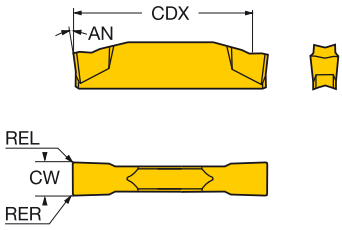
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

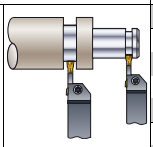
B5 B114 B131 B121 H36 H35 H17

Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок





Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P 1105	P 1125	P 2135	P 525	M 1105	M 1125	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K H13A	N 1105	N 1125	N 2135	N H13A	S 1105	S 1125	S 2135	S H13A	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		D	1.5	0.10	0.10	13.3	N123D2-0150-0001-GF	☆	★		☆	☆	★			★			★	☆			★	☆			5°
		E	2.0	0.20	0.20	19.2	N123E2-0198-0002-GF		★				★			★				★				★			7°
			2.0	0.20	0.20	19.2	N123E2-0200-0002-GF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			2.0	0.40	0.40	19.2	N123E2-0200-0004-GF	☆	★			☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆	7°
			2.2	0.20	0.20	19.2	N123E2-0224-0002-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆			7°
		F	2.4	0.20	0.20	19.2	N123F2-0239-0002-GF	☆	★			☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆	7°
			2.4	0.40	0.40	19.2	N123F2-0239-0004-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆			7°
			2.5	0.30	0.30	19.1	N123F2-0246-0003-GF	☆	★		☆	☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆	7°
			2.7	0.20	0.20	19.2	N123F2-0267-0002-GF		★				★			★				★				★			7°
			2.8	0.30	0.30	19.1	N123F2-0279-0003-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆			7°
		G	3.0	0.20	0.20	19.2	N123G2-0300-0002-GF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			3.0	0.40	0.40	19.2	N123G2-0300-0004-GF	☆	★			☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆	7°
			3.1	0.20	0.20	19.2	N123G2-0310-0002-GF		★				★			★				★				★			7°
			3.2	0.20	0.20	19.2	N123G2-0318-0002-GF	☆	★		☆	☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆	7°
			3.2	0.40	0.40	19.2	N123G2-0318-0004-GF		★				★			★				★				★			7°
			3.2	0.80	0.80	19.2	N123G2-0318-0008-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆			7°
			3.6	0.30	0.30	19.1	N123G2-0361-0003-GF	☆	★			☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆	7°
		H	4.0	0.20	0.20	24.4	N123H2-0396-0002-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆			7°
			4.0	0.40	0.40	24.4	N123H2-0396-0004-GF		★				★			☆				★				★			7°
			4.0	0.80	0.80	24.4	N123H2-0396-0008-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆			7°
			4.0	0.20	0.20	24.4	N123H2-0400-0002-GF	☆	☆	★		☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			4.0	0.40	0.40	24.4	N123H2-0400-0004-GF	☆	★			☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆	7°
			4.5	0.20	0.20	24.4	N123H2-0452-0002-GF		★				★		☆	★		☆		☆		★		★		☆	7°
			4.7	0.50	0.50	24.1	N123H2-0470-0005-GF		★				★			★				★				★			7°
			4.8	0.40	0.40	24.1	N123H2-0475-0004-GF		★				★			★				★				★			7°
			4.8	0.80	0.80	24.1	N123H2-0475-0008-GF		★				★			★				★				★			7°
			4.8	0.50	0.50	24.1	N123H2-0480-0005-GF		★				★		☆	★		☆		☆		★		★		☆	7°
			5.0	0.20	0.20	24.4	N123H2-0500-0002-GF	☆	☆	★		☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			5.0	0.40	0.40	24.4	N123H2-0500-0004-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆			7°
		J	5.4	0.20	0.20	24.4	N123J2-0541-0002-GF		★				★			★				★				★			7°
			5.6	0.50	0.50	24.1	N123J2-0556-0005-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆			7°
		K	6.0	0.20	0.20	24.4	N123K2-0600-0002-GF	☆	☆	★		☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			6.4	0.40	0.40	24.1	N123K2-0635-0004-GF		★				★			★				★				★			7°
			6.4	0.50	0.50	24.1	N123K2-0635-0005-GF		★				★		☆	★		☆		☆		★		★		☆	7°
			6.4	0.80	0.80	24.1	N123K2-0635-0008-GF		★				★			★				★				★			7°
			7.1	0.80	0.80	23.8	N123K2-0714-0008-GF		★				★			★				★				★			7°
		L	7.9	0.80	0.80	29.0	N123L2-0792-0008-GF		★				★			★				★				★			7°
			8.0	0.20	0.20	29.6	N123L2-0800-0002-GF		☆	★			☆	★	☆	★	☆	☆		☆	☆	★		☆	☆	☆	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

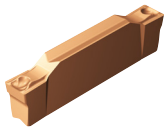
N = Нейтральное исполнение

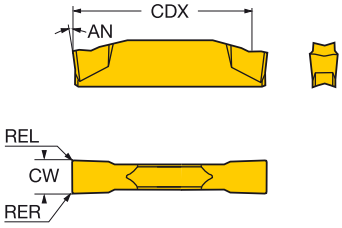
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-GF	-0.020	0.020	-0.05	0.05

RUS

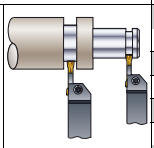
Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Для канавок под стопорные кольца





Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P		M			K		N			S			Размеры, мм
								1105	1125	1105	1125	H13A	1125	H13A	1105	1125	H13A	1105	1125	H13A	AN
Чистовая обработка		E	1.9	0.10	0.10	19.3	N123E2-0185-0001-GF	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	7°
			2.2	0.10	0.10	19.3	N123E2-0215-0001-GF		★		★	☆	★	☆		☆	★		★	☆	7°
		F	2.7	0.20	0.20	19.2	N123F2-0265-0002-GF		★		★	☆	★	☆		☆	★		★	☆	7°
		G	3.2	0.20	0.20	19.2	N123G2-0315-0002-GF		★		★		★			★			★		7°
		H	4.2	0.20	0.20	24.4	N123H2-0415-0002-GF		★		★		★			★			★		7°
		J	5.2	0.20	0.20	24.4	N123J2-0515-0002-GF		★		★		★			★			★		7°

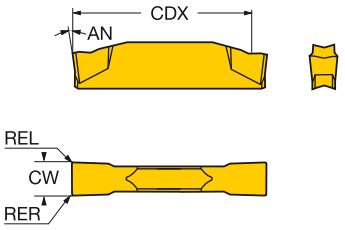
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

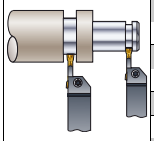
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-GF (CIRCLIP)	0.090	0.130	-0.05	0.05

B5 B5 B114 B131 B121 H36 H35 H17

Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок



Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P			M				K				N			S				Размеры, мм
								1125	1145	2135	1125	1145	2135	H13A	1125	2135	3115	4325	H13A	1125	2135	H13A	1125	1145	2135	H13A	AN
Получистовая обработка		E	2.0	0.20	0.20	18.8	N123E2-0200-0002-GM	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			2.4	0.20	0.20	18.4	N123E2-0239-0002-GM	☆		★	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★		☆	☆	7°
		G	3.0	0.30	0.30	18.2	N123G2-0300-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			3.2	0.30	0.30	18.0	N123G2-0318-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
		H	4.0	0.30	0.30	23.0	N123H2-0400-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
		J	4.8	0.30	0.30	22.6	N123J2-0475-0003-GM	☆		★	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★		☆	☆	7°
			5.0	0.40	0.40	22.9	N123J2-0500-0004-GM	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
		K	6.0	0.40	0.40	22.7	N123K2-0600-0004-GM	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			6.4	0.25	0.25	22.6	N123K2-0635-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
		L	7.9	0.30	0.30	28.7	N123L2-0792-0003-GM	★			★				☆			★		★			★				7°
			8.0	0.50	0.50	28.4	N123L2-0800-0005-GM	☆		★	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★		☆	☆	7°
		M	9.1	0.80	0.80	28.0	N123M2-0900-0008-GM	★			★				☆			★		★			★				7°
			10.0	0.80	0.80	28.0	N123M2-1000-0008-GM	★			★				☆			★		★			★				7°

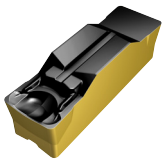
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

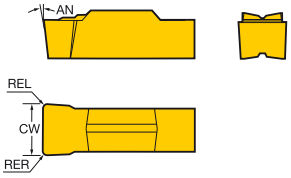
N = Нейтральное исполнение

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

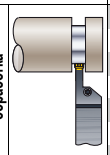
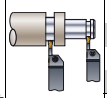
RUS

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
Предварительная обработка		R	15.0	1.20	1.20	N123R1-1500-0010-GR		★		☆		☆		★		☆	☆	★			★	☆			★		☆			13°
Получистовая обработка		M	9.0	0.80	0.80	N123M1-0900-0008-GM	☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆		★	☆	☆	☆		★	★	☆	☆		☆	7°
			9.5	0.80	0.80	N123M1-0953-0008-GM	☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆		★	☆	☆	☆		★	★	☆	☆		☆	7°
			10.0	0.80	0.80	N123M1-1000-0008-GM	☆	★	☆		☆	★	☆			☆		★		★	☆			★	☆	☆			7°
			11.0	0.80	0.80	N123M1-1100-0008-GM	☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆		★	☆	☆	☆		★	★	☆	☆		☆	7°
		R	12.0	0.80	0.80	N123R1-1200-0008-GM	☆	★			☆	★				☆		★		★	☆			★	☆				13°
			12.7	0.80	0.80	N123R1-1270-0008-GM	☆	★			☆	★				☆		★		★	☆			★	☆				13°
			15.0	0.80	0.80	N123R1-1500-0008-GM	☆	★			☆	★				☆		★		★	☆			★	☆				13°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

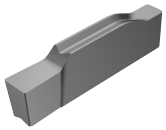
N = Нейтральное исполнение

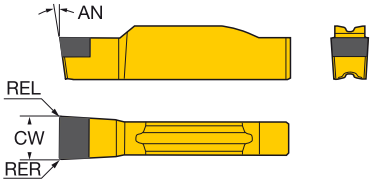
Допуски:				
Код заказа	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123M1-0900-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123M1-0953-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123M1-1000-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123M1-1100-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123R1-1200-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123R1-1270-0008-GM	-0.100	0.100	-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

B5 B5 B114 B131 B121 H36 H35 H17

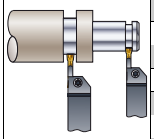
Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Обработка канавок в закаленных материалах





Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	REL	RER	Код заказа	S 7015	H 7015	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		G	3.0		0.40	0.40	N123G1-030004S01025	★	★	7°
		H	4.0		0.40	0.40	N123H1-040004S01025	★	★	7°
			5.0		0.40	0.40	N123H1-050004S01025	★	★	7°
		J	6.0		0.40	0.40	N123J1-060004S01025	★	★	7°
		L	8.0	0.80	0.80	0.80	N123L1-080008S01025	★	★	7°

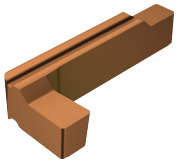
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

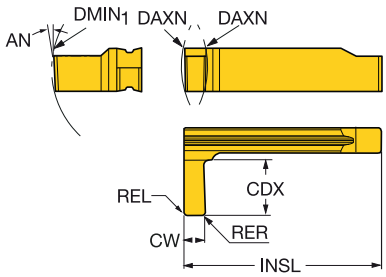
N = Нейтральное исполнение

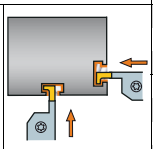
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x1..S	-0.020	0.020	-0.05	0.05

RUS

Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок





		SSC	CW	REL	RER	CDX	DMIN$_1$	DAXIN	Код заказа	P 1115	M 1115	S 1115	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		HX	2.0	0.20	0.20	4.0	44.0	100.0	R/LG123H1-0200-0002-GS	★	★	★	7°
			3.0	0.20	0.20	5.0	44.0	98.0	R/LG123H1-0300-0002-GS	★	★	★	7°
			4.0	0.40	0.40	6.0	44.0	96.0	R/LG123H1-0400-0004-GS	★	★	★	7°
		LX	2.0	0.20	0.20	6.0	62.0	143.0	R/LG123L1-0200-0002-GS	★	★	★	7°
			3.0	0.20	0.20	9.0	62.0	141.0	R/LG123L1-0300-0002-GS	★	★	★	7°
			4.0	0.40	0.40	9.0	62.0	139.0	R/LG123L1-0400-0004-GS	★	★	★	7°

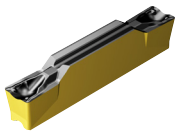
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

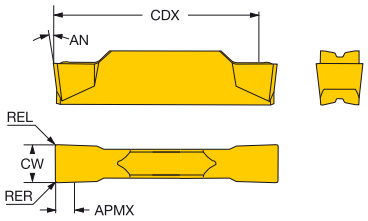
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
R/LG123..-GS	-0.020	0.020	-0.05	0.05

B5 B5 B114 B131 B121 H36 H35 H17

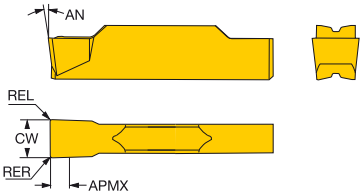
Пластины CoroCut® 1-2 для точения



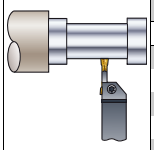
N123x2-TF



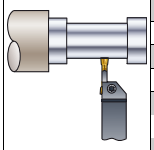
N123x1-TF



Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	REL	RER	APMX	Код заказа	P				M			K				N			S				Размеры, мм
								1125	1145	2135	4325	1125	1145	2135	H13A	1125	2135	3115	4325	H13A	1125	2135	H13A	1125	1145	2135	H13A	AN
Чистовая обработка		G	3.0	0.30	0.30	1.8	N123G1-0300-0003-TF	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	7°
		H	4.0	0.40	0.40	2.2	N123H1-0400-0004-TF	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	7°
		K	6.0	0.40	0.40	3.4	N123K1-0600-0004-TF	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	7°

Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	REL	RER	CDX	APMX	Код заказа	P						M					K					N				S					Размеры, мм
									1105	1125	1145	2135	4325	525	1105	1125	1145	2135	H13A	1125	2135	3115	4325	H13A	1105	1125	2135	H13A	1105	1125	1145	2135	H13A	AN
Чистовая обработка		G	3.0	0.30	0.30	18.5	1.8	N123G2-0300-0003-TF	☆	★		☆	☆	☆	☆	☆		★	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆		☆	☆	7°
		H	4.0	0.40	0.40	23.3	2.2	N123H2-0400-0004-TF	☆	★		☆	☆	☆	☆	☆		★	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆		☆	☆	7°
		J	5.0	0.40	0.40	23.3	2.7	N123J2-0500-0004-TF	☆	★		☆	☆		☆	☆		★	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆		☆	☆	7°
		K	6.0	0.40	0.40	23.3	3.4	N123K2-0600-0004-TF	☆	★	☆	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	7°
		L	8.0	0.80	0.80	28.0	4.0	N123L2-0800-0008-TF	☆	★		☆	☆		☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆		☆	☆	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

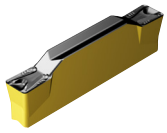
N = Нейтральное исполнение

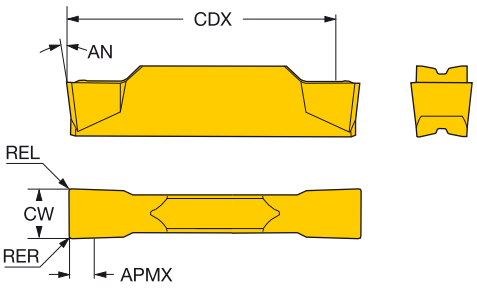
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x1-TF	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-TF	0.000	0.100	-0.10	0.10

B5 B5 B114 B131 B121 H36 H35 H17

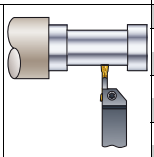
RUS

Пластины CoroCut® 1-2 для точения





Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	REL	RER	CDX	APMX	Код заказа	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	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	Размеры, мм AN
Получистовая обработка		G	3.0	0.40	0.40	18.4	1.8	N123G2-0300-0004-TM	☆	★	☆	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	7°
		H	4.0	0.40	0.40	23.4	2.2	N123H2-0400-0004-TM		★	☆	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★		★	☆	☆	☆	7°
			4.0	0.80	0.80	23.4	2.2	N123H2-0400-0008-TM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	7°
		J	5.0	0.40	0.40	23.4	2.7	N123J2-0500-0004-TM		★	☆	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★		★	☆	☆	☆	7°
			5.0	0.80	0.80	23.0	2.7	N123J2-0500-0008-TM	☆	★	☆	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	7°
		K	6.0	0.40	0.40	23.4	3.4	N123K2-0600-0004-TM		★	☆	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★		★	☆	☆	☆	7°
			6.0	0.80	0.80	23.0	3.4	N123K2-0600-0008-TM	☆	★	☆	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	7°
		L	8.0	0.80	0.80	28.0	4.0	N123L2-0800-0008-TM	☆	★	☆	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	7°
			8.0	1.20	1.20	27.6	4.0	N123L2-0800-0012-TM		★	☆	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★		★	☆	☆	☆	7°

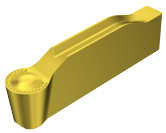
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

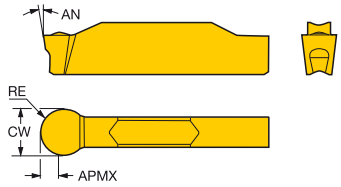
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-TM	0.000	0.100	-0.10	0.10

B5 B5 B114 B131 B121 H36 H35 H17

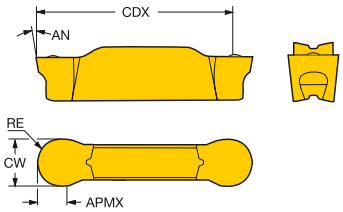
Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки



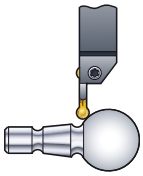
N123x1-RO



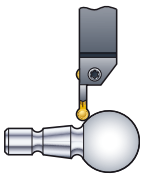
N123x2-RO



Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	APMX	Код заказа	P 1105	P 1125	M 1105	M 1125	M S05F	K 1125	N 1105	N 1125	S 1105	S 1125	S S05F	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		F	3.0	1.50	1.3	N123F1-0300-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★	7°
			3.2	1.59	1.4	N123F1-0318-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★	7°
		H	4.0	2.00	1.8	N123H1-0400-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★	7°
			4.8	2.38	2.2	N123H1-0475-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★	7°
			5.0	2.50	2.3	N123H1-0500-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★	7°
		J	6.0	3.00	2.8	N123J1-0600-RO	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
		L	8.0	4.00	3.8	N123L1-0800-RO		★		★	☆	★		★		☆	★	7°

Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	CDX	APMX	Код заказа	P 1105	P 1125	P 2135	M 1105	M 1125	M 2135	M H13A	M S05F	K 1125	K 2135	K H13A	N 1105	N 1125	N 2135	N H13A	S 1105	S 1125	S 2135	S H13A	S S05F	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		E	2.0	1.00	19.2	0.8	N123E2-0200-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	7°
			2.4	1.20	19.0	1.0	N123E2-0239-RO		★			★			☆	★				★				☆				★	7°
		F	3.0	1.50	18.7	1.3	N123F2-0300-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
			3.2	1.59	18.6	1.4	N123F2-0318-RO	☆	★		☆	★		☆	☆	★		☆	☆	☆		★	☆	☆		☆	★	7°
		H	4.0	1.98	23.3	1.8	N123H2-0396-RO		★			★		☆	☆	★		☆		☆		★		☆		☆	★	7°
			4.0	2.00	23.3	1.8	N123H2-0400-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
			4.5	2.25	23.0	2.1	N123H2-0450-RO		★			★		☆		★		☆		☆		★		☆		☆		7°
			4.8	2.38	22.9	2.2	N123H2-0475-RO	☆	★		☆	★		☆	☆	★		☆	☆	★		☆	☆	☆		☆	★	7°
			5.0	2.50	22.8	2.3	N123H2-0500-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	7°
		J	6.0	3.00	22.2	2.8	N123J2-0600-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	7°
			6.4	3.18	22.0	3.0	N123J2-0635-RO		★			★		☆	☆	★		☆		☆		★		☆		☆	★	7°
		K	7.1	3.57	21.6	3.4	N123K2-0714-RO		★			★				★				☆				☆				7°
		L	8.0	4.00	27.3	3.8	N123L2-0800-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

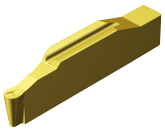
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x1-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01
N123x2-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01

B5 B5 B114 B131 B121 H36 H35 H17

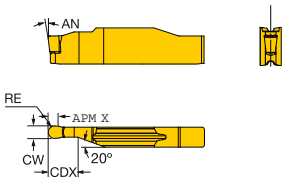
SANDVIK Coromant

RUS

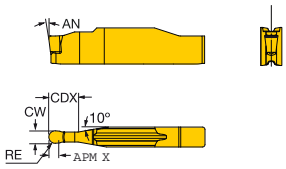
Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки



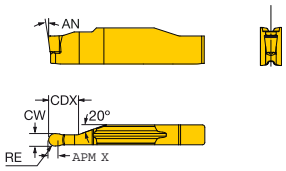
L123H1-0200-RO



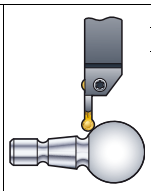
N123H1-0200-RO



R123H1-0200-RO



Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	CDX	APMX	Код заказа	P 1105	P 1125	M 1105	M 1125	M S05F	K 1125	N 1105	N 1125	S 1105	S 1125	S S05F	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		HL	2.0	1.00	5.0	0.8	L123H1-0200-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★	7°
		HN	2.0	1.00	5.0	0.8	N123H1-0200-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★	7°
		HR	2.0	1.00	5.0	0.8	R123H1-0200-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★	7°

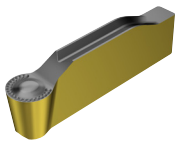
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

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

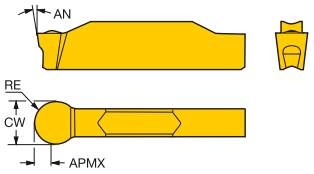
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123H1-0200-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01
N123H1-0200-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01
R123H1-0200-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01

B5 B5 B114 B131 B121 H36 H35 H17

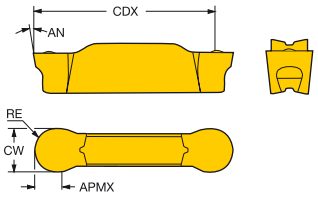
Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки



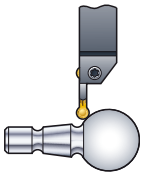
N123x1-RM



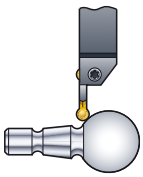
N123x2-RM



Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	APMX	Код заказа	P		M			K					N			S			Размеры, мм
							1125	2135	1125	2135	H13A	1125	2135	3115	4325	H13A	1125	2135	H13A	1125	2135	H13A	AN
Получистовая обработка		G	4.0	2.00	1.8	N123G1-0400-RM	☆	★	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	7°
		J	6.0	3.00	2.8	N123J1-0600-RM	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	7°
		L	8.0	4.00	3.8	N123L1-0800-RM	☆	★	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	7°

Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	CDX	APMX	Код заказа	P			M			K					N			S			Размеры, мм
								1125	2135	525	1125	2135	H13A	1125	2135	3115	4325	H13A	1125	2135	H13A	1125	2135	H13A	AN
Получистовая обработка		F	3.0	1.50	18.6	1.3	N123F2-0300-RM	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	7°
			3.2	1.59	18.6	1.4	N123F2-0318-RM	☆	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	7°
		G	4.0	2.00	18.1	1.8	N123G2-0400-RM	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	7°
		H	4.0	2.00	23.1	1.8	N123H2-0400-RM	☆	★		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	7°
			4.8	2.38	22.9	2.2	N123H2-0475-RM	☆	★		☆	★		☆	☆	☆	★		★	☆		★	☆		7°
			5.0	2.50	22.7	2.3	N123H2-0500-RM	☆	★		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	7°
		J	6.0	3.00	22.2	2.8	N123J2-0600-RM	☆	★		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	7°
			6.4	3.18	22.0	3.0	N123J2-0635-RM	☆	★		☆	★		☆	☆	☆	★		★	☆		★	☆		7°
		L	8.0	4.00	27.0	3.8	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

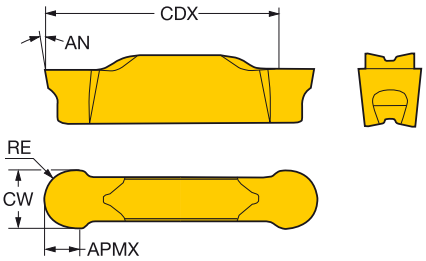
B5 B5 B114 B131 B121 H36 H35 H17

SANDVIK Coromant

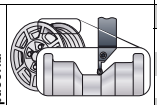
RUS

Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки

Профильная обработка алюминия



Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	CDX	APMX	Код заказа	N H10	S H10	Размеры, мм AN
Получистовая обработка		J	6.0	3.00	22.2	2.8	N123J2-0600-AM	★	★	7°
		L	8.0	4.00	27.3	3.8	N123L2-0800-AM	★	★	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

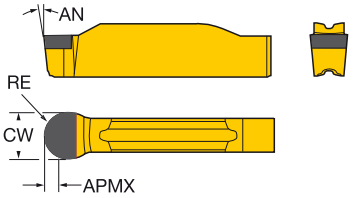
N = Нейтральное исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-AM	-0.020	0.020	-0.02	0.02

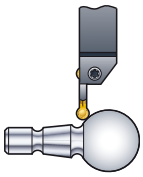
B5 B5 B114 B131 B121 H36 H35 H17

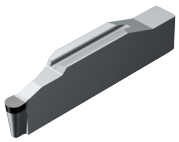
Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки

Профильная обработка цветных металлов и материалов высокой твердости

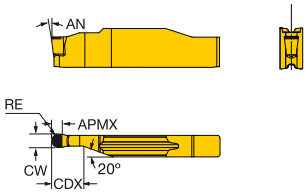


Однолезвийные пластины CoroCut®

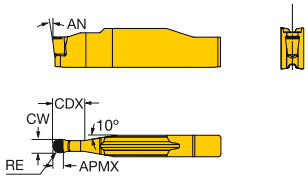
		SSC	CW	RE	APMX	Код заказа	N CD10	S 7015	H 7015	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		F	3.0	1.50	1.3	N123F1-0300-RS	★			7°
			3.0	1.50	2.5	N123F1-0300S01025		★	★	7°
		H	4.0	2.00	1.8	N123H1-0400-RS	★			7°
			4.0	2.00	3.4	N123H1-0400S01025		★	★	7°
			5.0	2.50	2.3	N123H1-0500-RS	★			7°
			5.0	2.50	4.5	N123H1-0500S01025		★	★	7°
		J	6.0	3.00	2.8	N123J1-0600-RS	★			7°
			6.0	3.00	5.3	N123J1-0600S01025		★	★	7°
		L	8.0	4.00	3.8	N123L1-0800-RS	★			7°



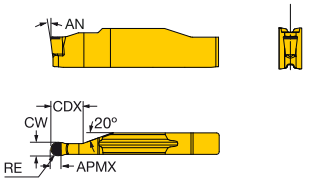
L123H1-0200-RS



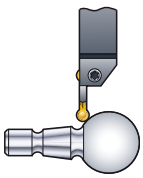
N123H1-0200-RS



R123H1-0200-RS



Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	CDX	APMX	Код заказа	N CD10	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		HL	2.0	1.00	5.0	0.8	L123H1-0200-RS	★	7°
		HN	2.0	1.00	5.0	0.8	N123H1-0200-RS	★	7°
		HR	2.0	1.00	5.0	0.8	R123H1-0200-RS	★	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123H1-0200-RS	-0.020	0.020	-0.01	0.01
N123H1-0200-RS	-0.020	0.020	-0.02	0.02
N123x1..S (P)	-0.020	0.020	-0.02	0.02
N123x1-RS	-0.020	0.020	-0.02	0.02
R123H1-0200-RS	-0.020	0.020	-0.01	0.01

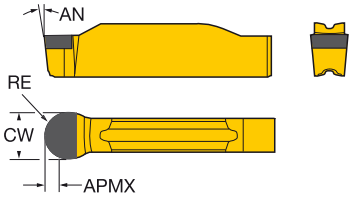
B5 B5 B114 B131 B121 H36 H35 H17

SANDVIK Coromant

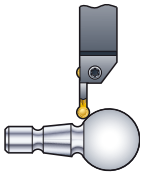
RUS

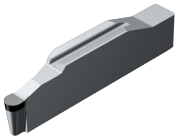
Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки

Профильная обработка материалов высокой твердости и жаропрочных сплавов

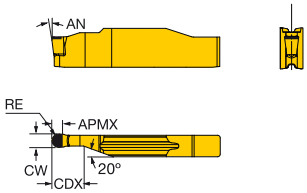


Однолезвийные пластины CoroCut®

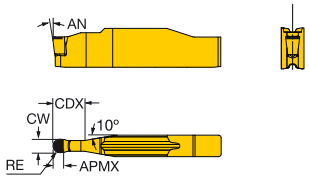
		SSC	CW	RE	APMX	Код заказа	S 7015	H 7015	H 7025	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		F	3.0	1.50	0.6	N123F1-0300-RE	★	★	☆	7°
			3.2	1.59	0.6	N123F1-0318-RE	★	★		7°
		H	4.0	2.00	0.7	N123H1-0400-RE	★	★	☆	7°
			5.0	2.50	0.7	N123H1-0500-RE	★	★		7°
		J	6.0	3.00	0.8	N123J1-0600-RE	★	★		7°
			6.4	3.18	0.8	N123J1-0635-RE	★	★		7°
		L	8.0	4.00	0.9	N123L1-0800-RE	★	★		7°



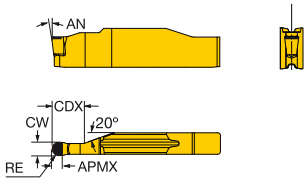
L123H1-0200-RE



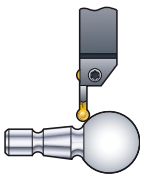
N123H1-0200-RE



R123H1-0200-RE



Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	CDX	APMX	Код заказа	S 7015	H 7015	H 7025	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		HL	2.0	1.00	5.0	0.5	L123H1-0200-RE	★	★		7°
		HN	2.0	1.00	5.0	0.5	N123H1-0200-RE	★	★	☆	7°
		HR	2.0	1.00	5.0	0.5	R123H1-0200-RE	★	★		7°

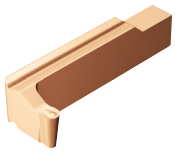
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

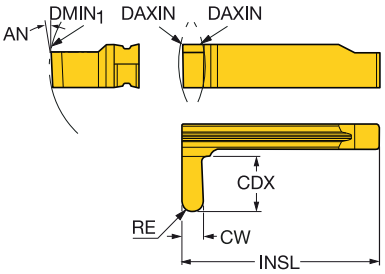
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123H1-0200-RE	-0.020	0.020	-0.01	0.01
N123H1-0200-RE	-0.020	0.020	-0.01	0.01
N123x1-RE	-0.020	0.020	-0.02	0.02
R123H1-0200-RE	-0.020	0.020	-0.01	0.01

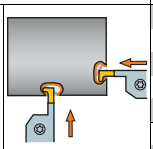
B5 B5 B114 B131 B121 H36 H35 H17

Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки





Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	CDX	DMIN1	DAXIN	APMX	Код заказа	P 1115	M 1115	S 1115	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		HX	2.0	1.00	4.0	44.0	100.0	0.8	R/LG123H1-0200-0010-RS	★	★	★	7°
			2.0	1.00	4.0	44.0	100.0	0.8	R/LG123H1-0200-RO	★	★	★	7°
			3.0	1.50	5.0	44.0	98.0	1.3	R/LG123H1-0300-0015-RS	★	★	★	7°
			3.0	1.50	5.0	44.0	98.0	1.3	R/LG123H1-0300-RO	★	★	★	7°
			4.0	2.00	6.0	44.0	96.0	1.8	R/LG123H1-0400-0020-RS	★	★	★	7°
		LX	2.0	1.00	6.0	62.0	143.0	0.3	R/LG123L1-0200-0010-RS	★	★	★	7°
			2.0	1.00	6.5	62.0	143.0	0.8	R/LG123L1-0200-RO	★	★	★	7°
			3.0	1.50	9.0	62.0	141.0	1.3	R/LG123L1-0300-0015-RS	★	★	★	7°
			3.0	1.50	9.5	62.0	141.0	1.3	R/LG123L1-0300-RO	★	★	★	7°
			4.0	2.00	9.0	62.0	139.0	1.8	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

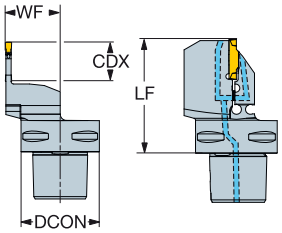
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
R/LG123..-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01
R/LG123..-RS	-0.020	0.020	-0.05	0.05

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	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	42.0	150	2.28	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

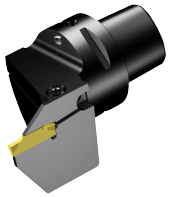
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

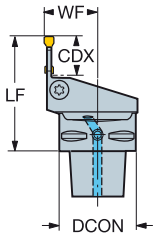
B5 F2 E3 G2 H36 H35 H18 H5

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	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- GM
	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-GM
	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

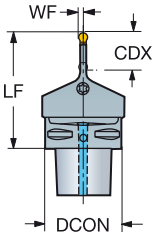
B5 F2 E3 G2 H36 H35 H18 H5

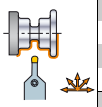
RUS

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	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	G	C3	20.0	3	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

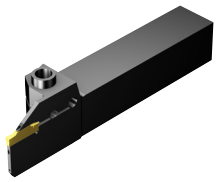
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

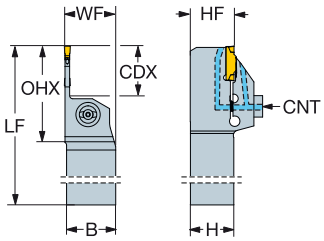
B5 F2 E3 G2 H36 H35 H18 H5

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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	150	1.27	N123M2-1000-0008-GM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

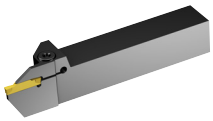
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

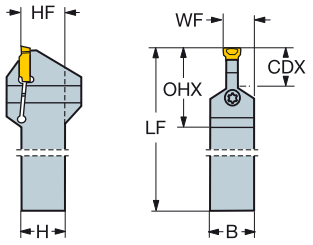
RUS

Державки CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

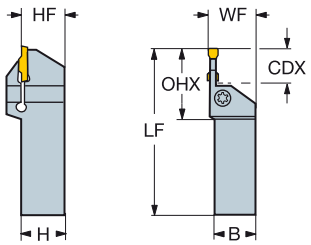
Закрепление пластин винтом



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	0.40	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

B5

F2

E3

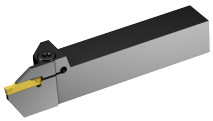
H36

H35

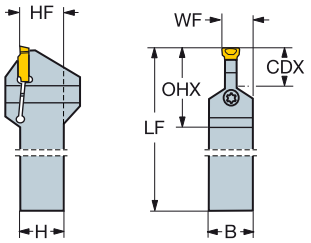
H18

Державки CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

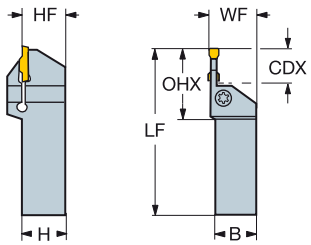
Закрепление пластин винтом

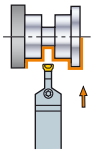


NF123..B



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	1.05	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	1.22	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	1.22	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	3.08	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

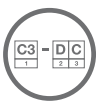
B5

F2

E3

H36

H35



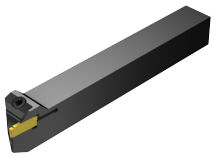
H18

SANDVIK Coromant

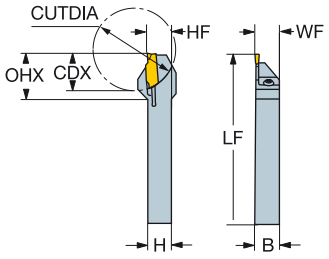
RUS

Державки CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

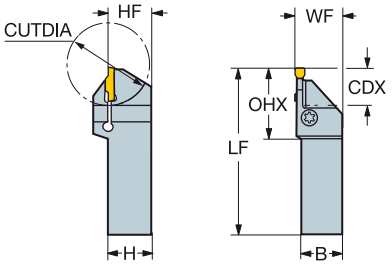
Закрепление пластин винтом

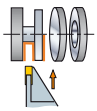


R/LF123..B-S



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

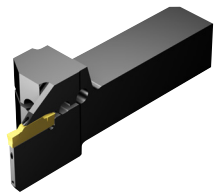
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B5 F2 E3 H36 H35 H18

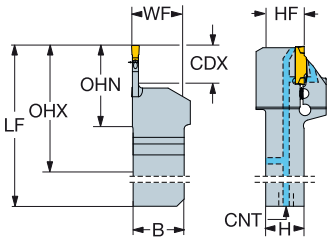
Державки CoroCut® 1-2 QS для отрезки и обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

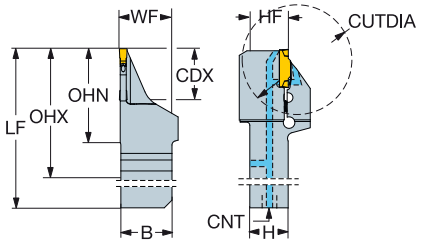
Высокоточная подача СОЖ



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	G1/8	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		G1/8	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	G1/8	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		G1/8	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		G1/8	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	G1/8	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		G1/8	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		G1/8	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		G1/8	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	G1/8	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		G1/8	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		G1/8	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		G1/8	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		G1/8	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		G1/8	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		G1/8	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		G1/8	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

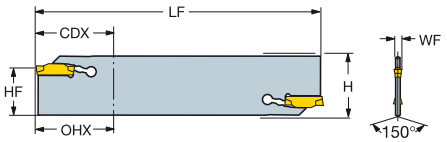
B5 F2 E3 G2 H36 H35 H18 H5

SANDVIK Coromant

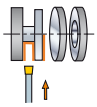
RUS

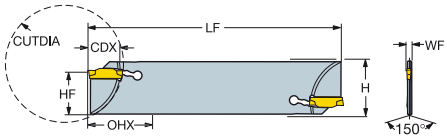
Отрезные лезвия CoroCut® 1-2

Пружинное закрепление пластин

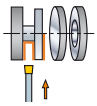


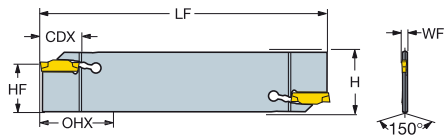
Двусторонние отрезные лезвия

	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

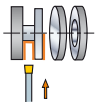


Двусторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

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

N = Нейтральное исполнение

B5

F2

E3

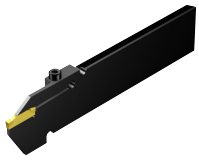
H36

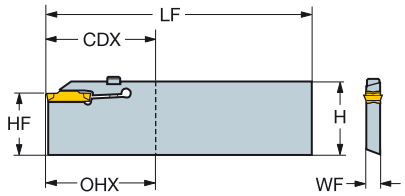
H35

H18

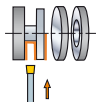
Отрезные лезвия CoroCut® 1-2

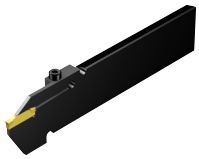
Закрепление пластин винтом

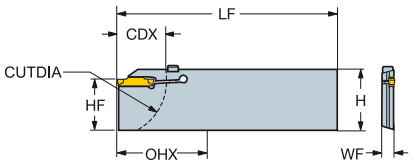




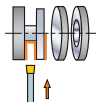
Односторонние отрезные лезвия

	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	7.3	21.4	40	3.3	0.17	N123E2-0200-0002-CM
		25R	25.0	45.0	R/LF123E25-25B1	31.9	150.0	8.3	25.0	50	3.3	0.27	N123E2-0200-0002-CM
	F	21R	25.0	45.0	R/LF123F25-21B1	25.9	110.0	7.0	21.4	50	3.3	0.17	N123F2-0250-0002-CM
		25R	25.0	45.0	R/LF123F25-25B1	31.9	150.0	8.3	25.0	50	3.6	0.24	N123F2-0250-0002-CM
	G	21R	30.0	51.0	R/LF123G30-21B1	25.9	110.0	6.9	21.4	60	4.5	0.17	N123G2-0300-0003-TF
		25R	25.0	45.0	R/LF123G25-25B1	31.9	150.0	8.3	25.0	50	4.5	0.28	N123G2-0300-0003-TF
		25R	33.0	54.0	R/LF123G33-25B1	31.9	150.0	6.9	25.0	66	4.5	0.27	N123G2-0300-0003-TF
	H	25R	32.0	51.0	R/LF123H32-25B1	31.9	150.0	8.3	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

B5

F2

E3

H36

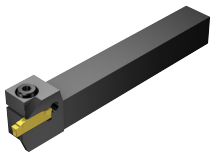
H35

H18

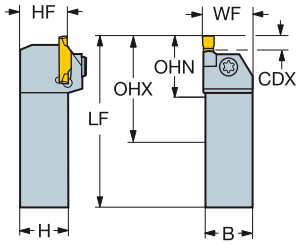
RUS

Державки CoroCut® 1-2 для обработки неглубоких канавок

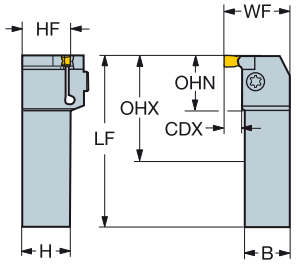
Закрепление пластин винтом

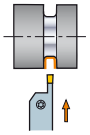


R/LF123..C



R/LG123..C



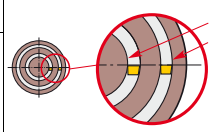
	SSC	CZC_{MS}	CDX_1	CDX_2	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	G	16 x 16	7.0	3.5	43.0	27.0	**R/LF123G07-1616C**	16.0	16.0	125.0	21.0	16.0	3.5	0.27	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	7.0	3.5	47.0	27.0	**R/LF123G07-2020C**	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.41	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	7.0	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	4.5	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

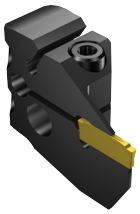
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

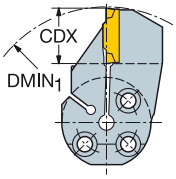
B5 F2 E3 H36 H35 H18

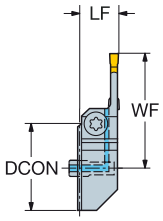
Резцовые головки CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ







	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	D	25	12.0	145.0	1	570-25R/L123D12B	25	14.0	30.9	10	2.0	0.08	N123D2-0150-0002-CM
		32	12.0	145.0	1	570-32R/L123D12B	32	14.0	34.4	10	2.0	0.11	N123D2-0150-0002-CM
	E	25	15.0	139.0	1	570-25R/L123E15B	25	14.0	33.9	10	2.0	0.08	N123E2-0200- GM
		32	15.0	139.0	1	570-32R/L123E15B	32	14.0	37.4	10	2.0	0.11	N123E2-0200- GM
	F	25	15.0	143.0	1	570-25R/L123F15B	25	14.0	33.9	10	2.0	0.08	N123F2-0250- GM
		32	15.0	139.0	1	570-32R/L123F15B	32	14.0	37.4	10	2.0	0.12	N123F2-0250- GM
	G	25	18.0	147.0	1	570-25R/L123G18B	25	14.0	37.6	10	3.0	0.09	N123G2-0300- GM
		32	18.0	147.0	1	570-32R/L123G18B	32	14.0	41.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300- GM
		40	18.0	147.0	1	570-40R/L123G18B	40	14.0	45.1	10	3.0	0.17	N123G2-0300- GM
	H	32	23.0	95.0	1	570-32R/L123H23B	32	18.0	46.1	10	3.0	0.16	N123H2-0400- GM
		40	23.0	95.0	1	570-40R/L123H23B	40	18.0	50.1	10	3.0	0.09	N123H2-0400- GM
	J	32	18.0	95.0	1	570-32R/L123J18B	32	18.0	41.1	10	4.0	0.14	N123J2-0500- GM
		40	18.0	95.0	1	570-40R/L123J18B	40	18.0	45.1	10	3.0	0.21	N123J2-0500- GM
	K	40	18.0	95.0	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
D	25	3212 012-259
D	32	3212 012-260
E	25	3212 012-259
E	32	3212 012-260
F	25	3212 012-259
F	32	3212 012-260
G	25	3212 012-309
G	32	3212 012-310
G	40	3212 012-311
H	32	3212 012-310
H	40	3212 012-311
J	32	3212 012-310
J	40	3212 012-311
K	40	3212 012-311

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

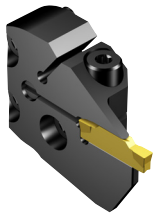
B5 F2 H36 H35 H5 H2

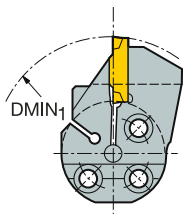
RUS

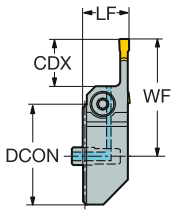
Резцовые головки CoroCut® 1-2 для обработки канавок

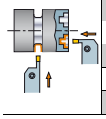
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

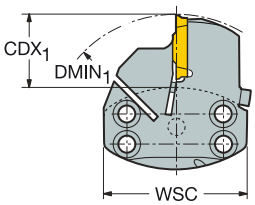


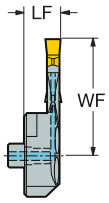


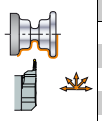


	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	G	25	13.0	147.0	1	570-25R/L123G13C	25	14.0	32.6	10	3.0	0.08	N123G2-0300-0003-TF
		32	13.0	147.0	1	570-32R/L123G13C	32	14.0	36.1	10	2.5	0.11	N123G2-0300-0003-TF
		40	12.0	147.0	1	570-40R/L123G12C	40	14.0	39.1	10	2.0	0.16	N123G2-0300-0003-TF
	J	32	18.0	88.0	1	570-32R/L123J18C	32	14.0	41.1	10	3.0	0.14	N123J2-0500-0002-CM
	K	40	17.0	92.0	1	570-40R/L123K17C	40	18.0	44.1	10	2.5	0.21	N123K2-0600-0004-TF

CoroTurn® SL70 — Высокоточная подача СОЖ





	SSC	CZC_{MS}	CDX_1	$DMIN_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	MIID
	M	70	50.0	100.0	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	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		
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

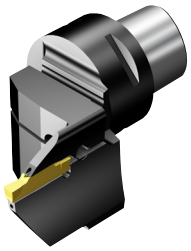
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

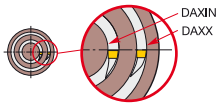
B5 H2 H36 H35 H5 H2

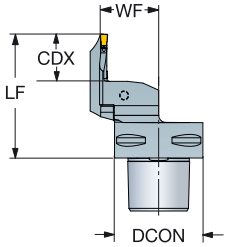
Резцовые головки CoroCut® 1-2 для обработки торцевых канавок

Пружинное закрепление пластин

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ







Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	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

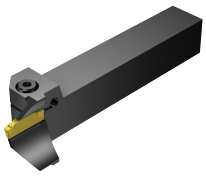
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

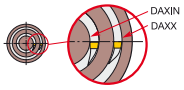
B5 F2 E3 G2 H36 H35 H18 H5

RUS

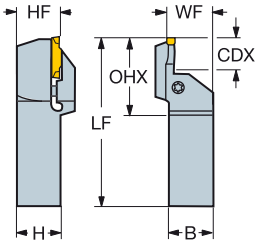
Державки CoroCut® 1-2 для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

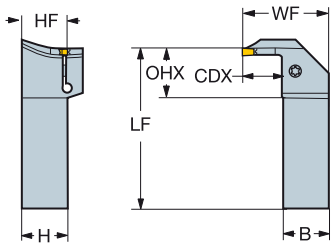




R/LF123..B..B



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
		25 x 25	19.0	42.0	60.0	40.0	R/LF123G19-2525B-042B	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	19.0	54.0	75.0	40.0	R/LF123G19-2525B-054B	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.4	0.73	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	22.0	67.0	100.0	43.0	R/LF123G22-2525B-067B	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.7	0.68	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	22.0	90.0	160.0	43.0	R/LF123G22-2525B-090B	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.2	0.68	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	22.0	130.0	300.0	43.0	R/LF123G22-2525B-130B	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.5	0.66	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
		25 x 25	20.0	40.0	60.0	42.0	R/LF123H20-2525B-040BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.8	0.72	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	20.0	52.0	72.0	42.0	R/LF123H20-2525B-052BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.0	0.72	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	25.0	64.0	100.0	47.0	R/LF123H25-2525B-064BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.3	0.67	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	25.0	92.0	140.0	47.0	R/LF123H25-2525B-092BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	5.0	0.67	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	25.0	132.0	230.0	47.0	R/LF123H25-2525B-132BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	5.3	0.67	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	25.0	220.0	500.0	47.0	R/LF123H25-2525B-220BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	5.7	0.67	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	25.0	300.0	800.0	47.0	R/LF123H25-2525B-300BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	5.7	0.68	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
		25 x 25	20.0	40.0	70.0	43.0	R/LF123J20-2525B-040BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.8	0.72	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	20.0	180.0	980.0	43.0	R/LF123J20-2525B-180BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.3	0.72	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	25.0	60.0	95.0	48.0	R/LF123J25-2525B-060BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.9	0.68	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	25.0	85.0	130.0	48.0	R/LF123J25-2525B-085BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	5.3	0.68	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	25.0	120.0	180.0	48.0	R/LF123J25-2525B-120BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	5.3	0.68	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	25.0	175.0	500.0	48.0	R/LF123J25-2525B-175BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	5.3	0.68	N123J2-0500-0004-TF

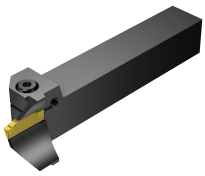
SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

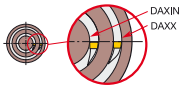
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

B5 F2 E3 H36 H35 H18

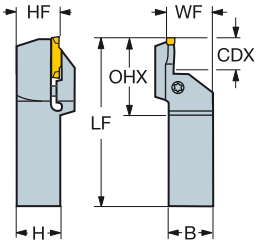
Державки CoroCut® 1-2 для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

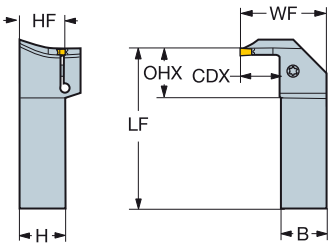




R/LF123..B..B



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
	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
		25 x 25	20.0	40.0	70.0	44.0	R/LF123K20-2525B-040BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.8	0.74	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	25.0	58.0	100.0	49.0	R/LF123K25-2525B-058BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.1	0.68	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	25.0	88.0	180.0	49.0	R/LF123K25-2525B-088BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.9	0.68	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	25.0	168.0	400.0	49.0	R/LF123K25-2525B-168BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	5.3	0.68	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	25.0	220.0	1000.0	49.0	R/LF123K25-2525B-220BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	5.7	0.68	N123K2-0600-0004-TF
		32 x 25	25.0	88.0	180.0	49.0	R/LF123K25-3225B-088BM	25.0	32.0		170.0	26.0	32.0	4.9	0.99	N123K2-0600-0004-TF
		32 x 25	25.0	168.0	400.0	49.0	R/LF123K25-3225B-168BM	25.0	32.0		170.0	26.0	32.0	5.3	1.10	N123K2-0600-0004-TF
		32 x 25	25.0	220.0	1000.0	49.0	R/LF123K25-3225B-220BM	25.0	32.0		170.0	26.0	32.0	5.7	0.99	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
		32 x 25	28.0	75.0	150.0	56.0	R/LF123L28-3225B-075BM	25.0	32.0		170.0	26.0	32.0	5.8	1.00	N123L2-0800-0008-TF
		32 x 25	28.0	140.0	400.0	56.0	R/LF123L28-3225B-140BM	25.0	32.0		170.0	26.0	32.0	6.7	1.10	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
		25 x 25	20.0	64.0	100.0	24.9	R/LG123H20-2525B-064BM	25.0	25.0	158.2	150.0	47.0	25.0	4.3	0.90	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	20.0	92.0	140.0	24.9	R/LG123H20-2525B-092BM	25.0	25.0	156.3	150.0	47.0	25.0	5.0	0.90	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	20.0	132.0	230.0	24.9	R/LG123H20-2525B-132BM	25.0	25.0	154.5	150.0	47.0	25.0	5.3	0.90	N123H2-0400-0004-TF
	K	25 x 25	20.0	58.0	100.0	27.7	R/LG123K20-2525B-058BM	25.0	25.0	160.4	150.0	47.0	25.0	4.1	0.90	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	20.0	88.0	180.0	27.7	R/LG123K20-2525B-088BM	25.0	25.0	156.5	150.0	47.0	25.0	4.9	0.90	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	20.0	168.0	400.0	27.7	R/LG123K20-2525B-168BM	25.0	25.0	154.3	150.0	47.0	25.0	5.3	0.90	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

B5 F2 E3 H36 H35 H18

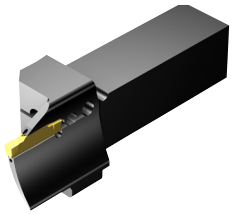
SANDVIK Coromant

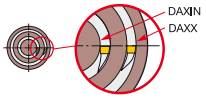
RUS

Державки QS CoroCut® 1-2 для обработки торцевых канавок

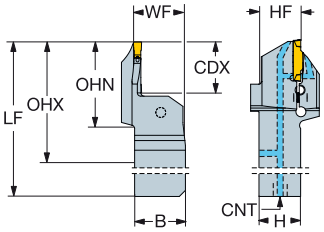
Пружинное закрепление пластин

Высокоточная подача СОЖ

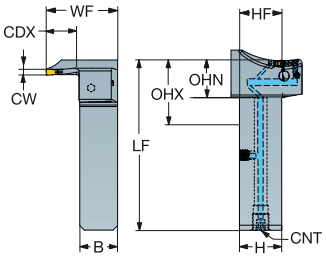




QS-R/LF123..C..E..-B



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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	150	0.27	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	20.0	42.0	60.0	62.9	37.9	3	QS-R/LF123G20C2525E-042B	25.0	25.0	121.9	25.5	25.0	G1/8	150	0.59	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	20.0	54.0	75.0	62.9	37.9	3	QS-R/LF123G20C2525E-054B	25.0	25.0	121.9	25.5	25.0	G1/8	150	0.58	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	20.0	67.0	100.0	62.9	37.9	3	QS-R/LF123G20C2525E-067B	25.0	25.0	121.9	25.5	25.0	G1/8	150	0.58	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	20.0	90.0	160.0	62.9	37.9	3	QS-R/LF123G20C2525E-090B	25.0	25.0	121.9	25.5	25.0	G1/8	150	0.58	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	20.0	130.0	160.0	62.9	37.9	3	QS-R/LF123G20C2525E-130B	25.0	25.0	121.9	25.5	25.0	G1/8	150	0.58	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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	25.0	64.0	100.0	67.8	42.8	3	QS-R/LF123H25C2525E-064B	25.0	25.0	126.8	25.5	25.0	G1/8	150	0.60	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	25.0	92.0	140.0	67.8	42.8	3	QS-R/LF123H25C2525E-092B	25.0	25.0	126.8	25.5	25.0	G1/8	150	0.60	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	25.0	132.0	230.0	67.8	42.8	3	QS-R/LF123H25C2525E-132B	25.0	25.0	126.8	25.5	25.0	G1/8	150	0.60	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	25.0	220.0	500.0	67.8	42.8	3	QS-R/LF123H25C2525E-220B	25.0	25.0	126.8	25.5	25.0	G1/8	150	0.59	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	25.0	300.0	800.0	67.8	42.8	3	QS-R/LF123H25C2525E-300B	25.0	25.0	126.8	25.5	25.0	G1/8	150	0.59	N123H2-0400-0004-TF
	J	25 x 25	20.0	40.0	70.0	62.9	37.9	3	QS-R/LF123J20C2525E-040B	25.0	25.0	121.9	25.5	25.0	G1/8	150	0.61	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	25.0	60.0	95.0	67.8	42.8	3	QS-R/LF123J25C2525E-060B	25.0	25.0	126.8	25.5	25.0	G1/8	150	0.61	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	25.0	85.0	130.0	67.8	42.8	3	QS-R/LF123J25C2525E-085B	25.0	25.0	126.8	25.5	25.0	G1/8	150	0.61	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	25.0	120.0	180.0	67.8	42.8	3	QS-R/LF123J25C2525E-120B	25.0	25.0	126.8	25.5	25.0	G1/8	150	0.61	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	25.0	175.0	500.0	67.8	42.8	3	QS-R/LF123J25C2525E-175B	25.0	25.0	126.8	25.5	25.0	G1/8	150	0.60	N123J2-0500-0004-TF
	K	25 x 25	20.0	40.0	70.0	62.9	37.9	3	QS-R/LF123K20C2525E-040B	25.0	25.0	121.9	25.5	25.0	G1/8	150	0.62	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	25.0	58.0	100.0	67.8	42.8	3	QS-R/LF123K25C2525E-058B	25.0	25.0	126.8	25.5	25.0	G1/8	150	0.63	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	25.0	88.0	180.0	67.8	42.8	3	QS-R/LF123K25C2525E-088B	25.0	25.0	126.8	25.5	25.0	G1/8	150	0.62	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	25.0	168.0	400.0	67.8	42.8	3	QS-R/LF123K25C2525E-168B	25.0	25.0	126.8	25.5	25.0	G1/8	150	0.62	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	25.0	220.0	500.0	67.8	42.8	3	QS-R/LF123K25C2525E-220B	25.0	25.0	126.8	25.5	25.0	G1/8	150	0.62	N123K2-0600-0004-TF
	L	25 x 25	25.0	50.0	80.0	67.8	42.8	3	QS-R/LF123L25C2525E-050B	25.0	25.0	126.8	25.5	25.0	G1/8	150	0.63	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	28.0	75.0	150.0	70.5	45.5	3	QS-R/LF123L28C2525E-075B	25.0	25.0	129.5	25.5	25.0	G1/8	150	0.63	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	28.0	140.0	400.0	70.5	45.5	3	QS-R/LF123L28C2525E-140B	25.0	25.0	129.5	25.5	25.0	G1/8	150	0.62	N123L2-0800-0008-TF
	H	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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие	
SSC	CZC_{MS}	Заглушка	Заглушка
G	20 x 20-25 x 25	3214 013-01	3214 012-01
H	20 x 20-25 x 25	3214 013-01	3214 012-01
J	25 x 25	3214 013-01	3214 012-01
K	25 x 25	3214 013-01	3214 012-01
L	25 x 25	3214 013-01	3214 012-01

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

B5

F2

E3

G2

H36

H35

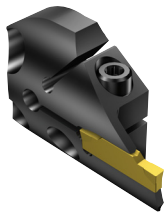
H18

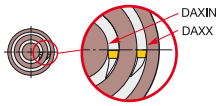
H5

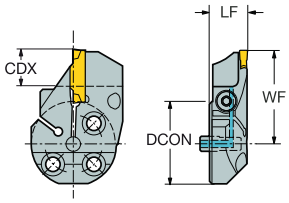
Резцовые головки CoroCut® 1-2 для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ







Исполнение A

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	F	32	12.0	40.0	56.0	1	570-32R/L123F12B040A	32	14.0	34.4	10	2.0	0.11	N123F2-0250-0002-CM
		32	12.0	54.0	70.0	1	570-32R/L123F12B054A	32	14.0	34.4	10	2.0	0.11	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	68.0	98.0	1	570-32R/L123F15B068A	32	14.0	37.4	10	2.0	0.11	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	90.0	140.0	1	570-32R/L123F15B090A	32	14.0	37.4	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	130.0	300.0	1	570-32R/L123F15B130A	32	14.0	37.4	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
	G	32	12.0	34.0	44.0	1	570-32R/L123G12B034A	32	18.0	35.1	10	2.5	0.10	N123G2-0300-0003-TF
		32	15.0	42.0	60.0	1	570-32R/L123G15B042A	32	14.0	38.1	10	3.0	0.11	N123G2-0300-0003-TF
		32	15.0	54.0	75.0	1	570-32R/L123G15B054A	32	14.0	38.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	67.0	100.0	1	570-32R/L123G18B067A	32	14.0	41.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	90.0	160.0	1	570-32R/L123G18B090A	32	14.0	41.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	130.0	300.0	1	570-32R/L123G18B130A	32	14.0	41.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	300.0	1000.0	1	570-32R/L123G18B300A	32	14.0	41.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
	H	32	18.0	40.0	60.0	1	570-32R/L123H18B040A	32	18.0	41.1	10	3.0	0.14	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	52.0	72.0	1	570-32R/L123H18B052A	32	18.0	41.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	64.0	100.0	1	570-32R/L123H18B064A	32	18.0	41.1	10	3.0	0.14	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	92.0	140.0	1	570-32R/L123H18B092A	32	18.0	41.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	132.0	230.0	1	570-32R/L123H18B132A	32	18.0	41.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	220.0	500.0	1	570-32R/L123H18B220A	32	18.0	41.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	300.0	800.0	1	570-32R/L123H18B300A	32	18.0	41.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	40.0	60.0	1	570-40R/L123H18B040A	40	18.0	45.1	10	3.0	0.18	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	52.0	72.0	1	570-40R/L123H18B052A	40	18.0	45.1	10	3.0	0.19	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	64.0	100.0	1	570-40R/L123H18B064A	40	18.0	45.1	10	3.0	0.19	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	92.0	140.0	1	570-40R/L123H18B092A	40	18.0	45.1	10	3.0	0.20	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	132.0	230.0	1	570-40R/L123H18B132A	40	18.0	45.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	220.0	500.0	1	570-40R/L123H18B220A	40	18.0	45.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	300.0	800.0	1	570-40R/L123H18B300A	40	18.0	45.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
	J	32	18.0	40.0	70.0	1	570-32R/L123J18B040A	32	18.0	41.1	10	3.5	0.14	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	60.0	95.0	1	570-32R/L123J18B060A	32	18.0	41.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	85.0	130.0	1	570-32R/L123J18B085A	32	18.0	41.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	120.0	180.0	1	570-32R/L123J18B120A	32	18.0	41.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	175.0	500.0	1	570-32R/L123J18B175A	32	18.0	41.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	180.0	980.0	1	570-32R/L123J18B180A	32	18.0	41.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	40.0	70.0	1	570-40R/L123J18B040A	40	18.0	45.1	10	3.5	0.18	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	60.0	95.0	1	570-40R/L123J18B060A	40	18.0	45.1	10	3.5	0.20	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	85.0	130.0	1	570-40R/L123J18B085A	40	18.0	45.1	10	3.5	0.20	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	120.0	180.0	1	570-40R/L123J18B120A	40	18.0	45.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	175.0	500.0	1	570-40R/L123J18B175A	40	18.0	45.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	180.0	980.0	1	570-40R/L123J18B180A	40	18.0	45.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
	K	32	18.0	40.0	70.0	1	570-32R/L123K18B040A	32	18.0	41.1	10	4.0	0.14	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	58.0	100.0	1	570-32R/L123K18B058A	32	18.0	41.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	88.0	180.0	1	570-32R/L123K18B088A	32	18.0	41.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	168.0	400.0	1	570-32R/L123K18B168A	32	18.0	41.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	220.0	1000.0	1	570-32R/L123K18B220A	32	18.0	41.1	10	4.0	0.16	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	40.0	70.0	1	570-40R/L123K18B040A	40	18.0	45.1	10	4.0	0.19	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	58.0	100.0	1	570-40R/L123K18B058A	40	18.0	45.1	10	4.0	0.20	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	88.0	180.0	1	570-40R/L123K18B088A	40	18.0	45.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	168.0	400.0	1	570-40R/L123K18B168A	40	18.0	45.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	220.0	1000.0	1	570-40R/L123K18B220A	40	18.0	45.1	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

B5 F2 H36 H35 H5 H2

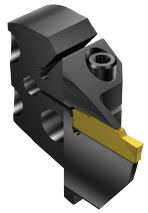
SANDVIK Coromant

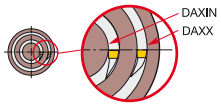
RUS

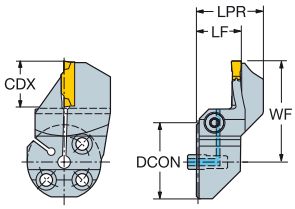
Резцовые головки CoroCut® 1-2 для обработки торцевых канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ







Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	F	32	12.0	40.0	56.0	1	570-32R/L123F12B040B	32	19.9	14.0	34.4	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	12.0	54.0	70.0	1	570-32R/L123F12B054B	32	21.4	14.0	34.4	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	68.0	98.0	1	570-32R/L123F15B068B	32	18.6	14.0	37.4	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	90.0	140.0	1	570-32R/L123F15B090B	32	17.1	14.0	37.4	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	130.0	300.0	1	570-32R/L123F15B130B	32	15.3	14.0	37.4	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
	G	32	12.0	34.0	44.0	1	570-32R/L123G12B034B	32	26.0	14.0	35.1	10	2.5	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	15.0	42.0	60.0	1	570-32R/L123G15B042B	32	21.1	14.0	38.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	15.0	54.0	75.0	1	570-32R/L123G15B054B	32	20.7	14.0	38.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	67.0	100.0	1	570-32R/L123G18B067B	32	18.1	14.0	41.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	90.0	160.0	1	570-32R/L123G18B090B	32	16.3	14.0	41.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	130.0	300.0	1	570-32R/L123G18B130B	32	15.1	14.0	41.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	300.0	1000.0	1	570-32R/L123G18B300B	32	14.1	14.0	41.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
	H	32	18.0	40.0	60.0	1	570-32R/L123H18B040B	32	26.9	18.0	41.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	52.0	72.0	1	570-32R/L123H18B052B	32	24.6	18.0	41.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	64.0	100.0	1	570-32R/L123H18B064B	32	22.2	18.0	41.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	92.0	140.0	1	570-32R/L123H18B092B	32	20.8	18.0	41.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	132.0	230.0	1	570-32R/L123H18B132B	32	19.5	18.0	41.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	220.0	500.0	1	570-32R/L123H18B220B	32	18.5	18.0	41.1	10	3.0	0.05	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	300.0	800.0	1	570-32R/L123H18B300B	32	18.2	18.0	41.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	40.0	60.0	1	570-40R/L123H18B040B	40	28.3	18.0	45.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	52.0	72.0	1	570-40R/L123H18B052B	40	29.5	18.0	45.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	64.0	100.0	1	570-40R/L123H18B064B	40	25.0	18.0	45.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	92.0	140.0	1	570-40R/L123H18B092B	40	22.6	18.0	45.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	132.0	230.0	1	570-40R/L123H18B132B	40	20.5	18.0	45.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	220.0	500.0	1	570-40R/L123H18B220B	40	19.0	18.0	45.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	300.0	800.0	1	570-40R/L123H18B300B	40	18.5	18.0	45.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
	J	32	18.0	40.0	70.0	1	570-32R/L123J18B040B	32	25.2	18.0	41.1	10	3.5	0.14	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	60.0	95.0	1	570-32R/L123J18B060B	32	22.7	18.0	41.1	10	3.5	0.30	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	85.0	130.0	1	570-32R/L123J18B085B	32	21.1	18.0	41.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	120.0	180.0	1	570-32R/L123J18B120B	32	20.1	18.0	41.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	175.0	500.0	1	570-32R/L123J18B175B	32	18.5	18.0	41.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	180.0	980.0	1	570-32R/L123J18B180B	32	18.1	18.0	41.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	40.0	70.0	1	570-40R/L123J18B040B	40	26.5	18.0	45.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	60.0	95.0	1	570-40R/L123J18B060B	40	25.8	18.0	45.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	85.0	130.0	1	570-40R/L123J18B085B	40	23.1	18.0	45.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	120.0	180.0	1	570-40R/L123J18B120B	40	21.4	18.0	45.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	175.0	500.0	1	570-40R/L123J18B175B	40	19.0	18.0	45.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	180.0	980.0	1	570-40R/L123J18B180B	40	18.3	18.0	45.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
	K	32	18.0	40.0	70.0	1	570-32R/L123K18B040B	32	25.6	18.0	41.1	10	4.0	0.16	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	58.0	100.0	1	570-32R/L123K18B058B	32	22.5	18.0	41.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	88.0	180.0	1	570-32R/L123K18B088B	32	20.1	18.0	41.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	168.0	400.0	1	570-32R/L123K18B168B	32	18.7	18.0	41.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	220.0	1000.0	1	570-32R/L123K18B220B	32	18.1	18.0	41.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	40.0	70.0	1	570-40R/L123K18B040B	40	30.0	18.0	45.1	10	4.0	0.22	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	58.0	100.0	1	570-40R/L123K18B058B	40	25.4	18.0	45.1	10	4.0	0.22	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	88.0	180.0	1	570-40R/L123K18B088B	40	21.5	18.0	45.1	10	4.0	0.22	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	168.0	400.0	1	570-40R/L123K18B168B	40	19.3	18.0	45.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	220.0	1000.0	1	570-40R/L123K18B220B	40	18.3	18.0	45.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

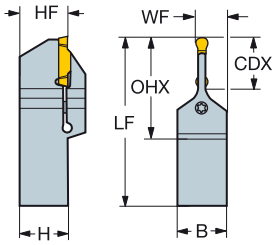
		Комплектующие	
SSC	CZC_{MS}	Винт	Трубка для подвода СОЖ
F	32	3212 012-260	5691 041-01
G	32	3212 012-310	5691 041-01
H,J,K	32	3212 012-310	5691 041-02
H,J,K	40	3212 012-311	5691 041-01

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

B5 F2 H36 H35 H5 H2

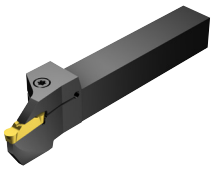
Державки CoroCut® 1-2 для профильной обработки

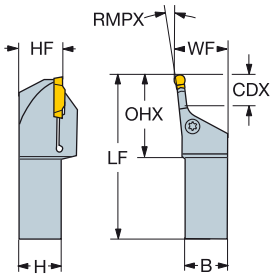
Закрепление пластин винтом



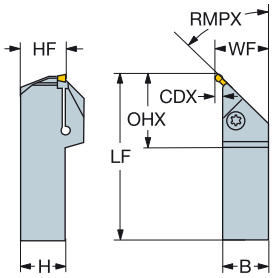
	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	J	25 x 25	25.0	52.2	NF123J25-2525BM	25.0	25.0	150.0	15.0	25.0	6.0	0.66	N123J2-0600- RM
		32 x 25	25.0	52.2	NF123J25-3225BM	25.0	32.0	170.0	15.0	32.0	6.0	0.97	N123J2-0600- RM

R/LX123..B-007

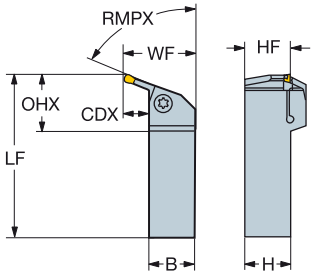




R/LX123..B-045



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.

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

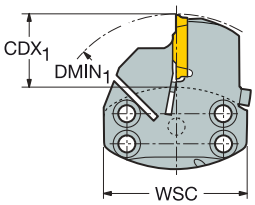
B5 F2 E3 H36 H35 H18 H5

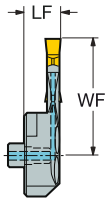
RUS

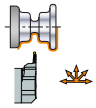
Резцовые головки CoroCut® 1-2 для профильной обработки

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL70 — Высокоточная подача СОЖ





	SSC	CZC_{MS}	CDX_1	$DMIN_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	MIID
	G	70	15.0	100.0	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	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	1	**SL70-R/L123K15A-HP**	18.0	36.0	70.0	80	2.0	0.29	N123J2-0600-RO
		70	45.0	120.0	1	**SL70-R/L123K45A-HP**	18.0	71.0	70.0	80	6.0	0.36	N123K2-0600-GM
		70	30.0	120.0	1	**SL70-R/L123K30A-HP-M**	17.0	55.0	70.0	80	4.5	0.32	N123K2-0600-GM
	L	70	50.0	105.0	1	**SL70-R/L123L50A-HP**	18.0	81.0	70.0	80	6.5	0.39	N123L2-0800-RO
		70	35.0	90.0	1	**SL70-R/L123L35A-HP-M**	18.0	61.0	70.0	80	6.5	0.35	N123L2-0800-RO

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

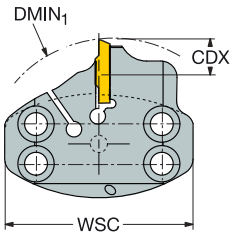
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

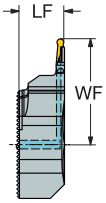
B5 F2 H36 H35 H5 H2

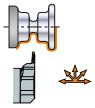
Резцовые головки CoroCut® 1-2 для профильной обработки

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL70 — Высокоточная подача 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-R123H05LC-HP**	17.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	L123H1-0200
	HN	70	11.0	100.0	1	**SL70-R123H05NC-HP**	17.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	N123H1-0200
	HR	70	11.0	100.0	1	**SL70-L123H05RC-HP**	17.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	R123H1-0200

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие		
SSC	CZC_{MS}	Винт	Сопло	Направляющая втулка
HL	70	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
HN	70	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
HR	70	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04

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

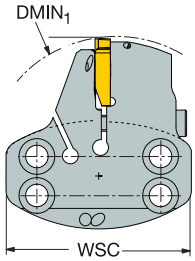
B5 F2 H36 H35 H5 H2

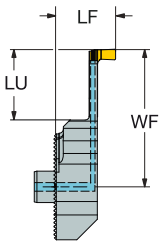
RUS

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	
SSC	CZC_{MS}	Винт	Направляющая втулка
H	70	3212 020-363	5552 058-04
L	70	3212 020-363	5552 058-04

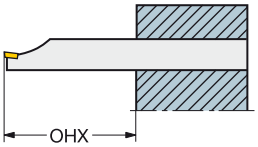
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

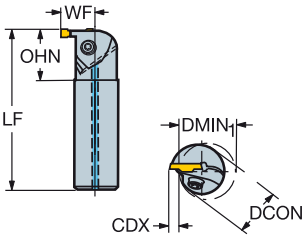
B5 F2 H36 H35 H5 H2

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	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

B5

F2

G2

H36

H35

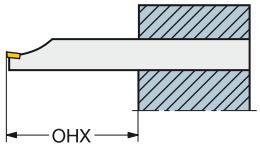
H5

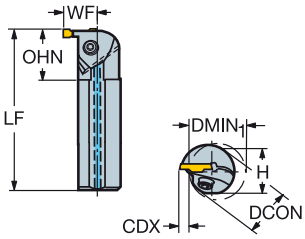
RUS

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	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

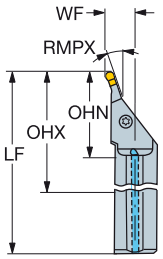
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

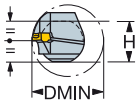
B5 F2 G2 H36 H35 H5

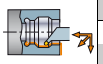
Расточные оправки CoroCut® 1-2 для профильной обработки

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	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
SSC	CZC_{MS}	Зажимной винт
J	40	5512 044-01
L	40	5512 044-01

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

B5 F2 G2 H36 H35 H5

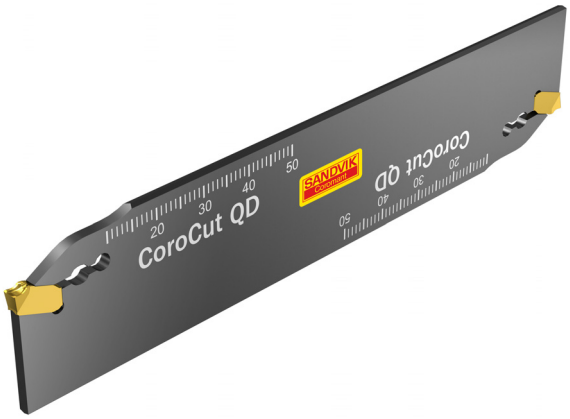
RUS

CoroCut® QD

Для надёжной отрезки и обработки глубоких канавок

Область применения

- Отрезка
- Обработка глубоких канавок
- Обработка с большими вылетами



Области применения по ISO:

P M K N S

Преимущества и особенности

- Геометрии режущих пластин оптимизируют подачу СОЖ
- Сплавы пластин с высокой надежностью режущих кромок
- Геометрии для стружкодробления
- Инструментальный материал с высокой усталостной прочностью
- Не требуется динамометрический ключ, корректное усилие зажима обеспечивается быстроразжимным ключом
- Направляющие на посадочной поверхности обеспечивают стабильное, точное положение режущей пластины

www.sandvik.coromant.com/corocutqd

Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®
- Отрезные лезвия
- Призматические державки
- Державки QS™
- Резцовые головки CoroTurn® SL

Пластины

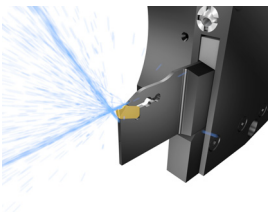
- Специализированные сплавы и геометрии пластин для отрезки
- Пластины Wiper для повышения качества обработанной поверхности

Ключ для закрепления пластины

Специальный ключ для быстрой и простой замены пластин

Высокоточная подача СОЖ

Все инструменты имеют верхний и нижний подвод СОЖ для контроля стружкодробления и повышения стойкости инструмента. Адаптеры имеют функцию "подключай и работай" для легкого подсоединения к станку



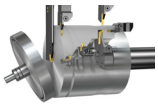
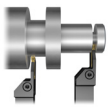
Показано правое исполнение, если не указано другое

B52 B52 B52 H35

Пластины

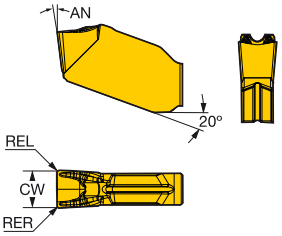
	Отрезка					Обработка канавок	Точение
	QD-CF	**QD-CL**	**QD-CM**	**QD-CO**	**QD-CR**	**QD-GM**	**QD-TF/TM**
Ширина пластины, мм	1.00-3.00	2.50-8.00	1.00-8.00	2.00-6.00	2.00-6.00	6.00-8.00	3.00-8.00
Стр.	B53	B53	B54	B54	B54	B55	B56

Инструменты

			
Инструмент	**Отрезка и обработка канавок**	**Отрезка**	**Обработка канавок**
Coromant Capto®	B57		
Резцовые головки		B61-B69	
Призматические державки	B58-B59		
Державки QS	B60		
Резцовые головки CoroTurn® SL			B70

RUS

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 1145	K 4325	N 1105	N 1125	N 1135	N 1145	S 1105	S 1125	S 1135	S 1145	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		B	1.0	0.07	0.07	QD-NB-0100-0001-CF		★		☆		★		☆	★		☆			★		☆		☆		★	7°
		C	1.2	0.10	0.10	QD-NC-0120-0001-CF		★		☆		★		☆	★		☆			★		☆		☆		★	7°
		D	1.5	0.10	0.10	QD-ND-0150-0001-CF		★		☆		★		☆	★		☆			★		☆		☆		★	7°
		E	2.0	0.15	0.15	QD-NE-0200-0001-CF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆		★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	7°
		F	2.5	0.15	0.15	QD-NF-0250-0001-CF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	7°
		G	3.0	0.15	0.15	QD-NG-0300-0001-CF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	7°
Получистовая обработка		E	2.0	0.30	0.30	QD-NE-0200-0003-CL		☆	★			☆	★		★	☆				★	☆			★	☆		7°
		F	2.5	0.30	0.30	QD-NF-0250-0003-CL		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆		☆	☆	★	7°
		G	3.0	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-CL		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆		☆	☆	★	7°
		H	4.0	0.30	0.30	QD-NH-0400-0003-CL		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆		☆	☆	★	7°
		J	5.0	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-CL		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆		☆	☆	★	7°
		K	6.0	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-CL		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆		☆	☆	★	7°
		L	8.0	0.40	0.40	QD-NL-0800-0004-CL		☆	★			☆	★		★	☆		☆		★	☆			★	☆		7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

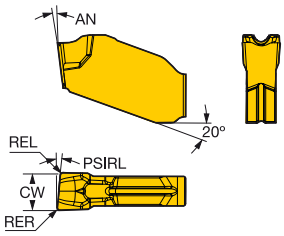
N = Нейтральное исполнение

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

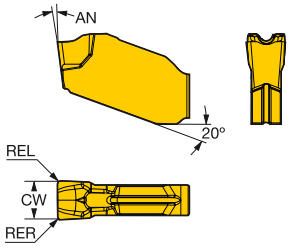
B52 B114 B131 B126 H36 H35 H19 H4

Пластины CoroCut® QD для отрезки

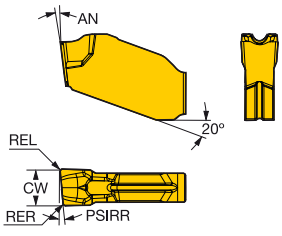
QD-L



QD-N



QD-R



		SSC	CW	REL	RER	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P 1105	P 1125	P 1135	P 1145	M 1105	M 1125	M 1135	M 1145	K 1125	K 1135	K 1145	K 4325	N 1105	N 1125	N 1135	N 1145	N H13A	S 1105	S 1125	S 1135	S 1145	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		E	2.0	0.10	0.10	8°		QD-LE-0200-0801-CO		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆			★	☆	☆			☆	☆	★	7°
		F	2.5	0.10	0.10	8°		QD-LF-0250-0801-CO		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆			★	☆	☆			☆	☆	★	7°
		G	3.0	0.10	0.10	5°		QD-LG-0300-0501-CO		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆			★	☆	☆			☆	☆	★	7°
		E	2.0	0.10	0.10			QD-NE-0200-0001-CO	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	7°
		F	2.5	0.10	0.10			QD-NF-0250-0001-CO	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	7°
		G	3.0	0.10	0.10			QD-NG-0300-0001-CO	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	7°
		H	4.0	0.20	0.20			QD-NH-0400-0002-CO	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	7°
		J	5.0	0.20	0.20			QD-NJ-0500-0002-CO	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆		★	☆	☆	☆		☆	☆	☆	★	7°
		K	6.0	0.20	0.20			QD-NK-0600-0002-CO	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆		★	☆	☆	☆		☆	☆	☆	★	7°
		E	2.0	0.10	0.10		8°	QD-RE-0200-0801-CO		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆			★	☆	☆			☆	☆	★	7°
		F	2.5	0.10	0.10		8°	QD-RF-0250-0801-CO		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆			★	☆	☆			☆	☆	★	7°
		G	3.0	0.10	0.10		5°	QD-RG-0300-0501-CO		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆			★	☆	☆			☆	☆	★	7°
Получистовая обработка		E	2.0	0.20	0.20	5°		QD-LE-0200-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆			★	☆	☆			☆	☆	★	7°
		F	2.5	0.20	0.20	5°		QD-LF-0250-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆			★	☆	☆			☆	☆	★	7°
		G	3.0	0.20	0.20	5°		QD-LG-0300-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆			★	☆	☆			☆	☆	★	7°
		H	4.0	0.20	0.20	5°		QD-LH-0400-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆			★	☆	☆			☆	☆	★	7°
		B	1.0	0.07	0.07			QD-NB-0100-0001-CM	☆	★		☆	☆	★		☆	★		☆		★	☆		☆		☆	☆		★	7°
		C	1.2	0.10	0.10			QD-NC-0120-0001-CM	☆	★		☆	☆	★		☆	★		☆		★	☆		☆		☆	☆		★	7°
		D	1.5	0.10	0.10			QD-ND-0150-0001-CM	☆	★		☆	☆	★		☆	★		☆		★	☆		☆		☆	☆		★	7°
		E	2.0	0.20	0.20			QD-NE-0200-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	7°
			2.4	0.20	0.20			QD-NE-0239-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	7°
		F	2.5	0.20	0.20			QD-NF-0250-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	7°
		G	3.0	0.20	0.20			QD-NG-0300-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	7°
			3.0	0.40	0.40			QD-NG-0300-0004-CM		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆			☆	☆	★	7°
			3.2	0.20	0.20			QD-NG-0318-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	7°
		H	4.0	0.20	0.20			QD-NH-0400-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	7°
			4.0	0.40	0.40			QD-NH-0400-0004-CM		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆			☆	☆	★	7°
			4.8	0.20	0.20			QD-NH-0476-0002-CM		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆			☆	☆	★	7°
		J	5.0	0.20	0.20			QD-NJ-0500-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆		☆	☆	☆	★	7°
		K	6.0	0.30	0.30			QD-NK-0600-0003-CM		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆			☆	☆	★	7°
			6.4	0.30	0.30			QD-NK-0635-0003-CM		☆	★			☆	★		★	☆		☆		★	☆			★	☆		7°
		L	8.0	0.40	0.40			QD-NL-0800-0004-CM		☆	★			☆	★		★	☆		☆		★	☆			★	☆		7°
		E	2.0	0.20	0.20		5°	QD-RE-0200-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆			★	☆	☆			☆	☆	★	7°
		F	2.5	0.20	0.20		5°	QD-RF-0250-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆			★	☆	☆			☆	☆	★	7°
		G	3.0	0.20	0.20		5°	QD-RG-0300-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆			★	☆	☆			☆	☆	★	7°
		H	4.0	0.20	0.20		5°	QD-RH-0400-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆			★	☆	☆			☆	☆	★	7°
Черновая обработка		E	2.0	0.30	0.30			QD-NE-0200-0003-CR		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆			☆	☆	★	7°
		F	2.5	0.30	0.30			QD-NF-0250-0003-CR		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆			☆	☆	★	7°
		G	3.0	0.30	0.30			QD-NG-0300-0003-CR		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆			☆	☆	★	7°
		H	4.0	0.30	0.30			QD-NH-0400-0003-CR		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆			☆	☆	★	7°
		J	5.0	0.40	0.40			QD-NJ-0500-0004-CR		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆			☆	☆	★	7°
		K	6.0	0.40	0.40			QD-NK-0600-0004-CR		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆			☆	☆	★	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:

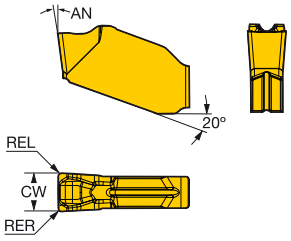
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-L..-CM	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-L..-CO	-0.020	0.020	-0.05	0.05
QD-N..-CM	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-N..-CO	-0.020	0.020	-0.05	0.05
QD-N..-CR	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-R..-CM	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-R..-CO	-0.020	0.020	-0.05	0.05

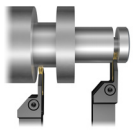
B52 B114 B131 B126 H36 H35 H19

SANDVIK Coromant

RUS

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	Размеры, мм AN
Получистовая обработка		K	6.0	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-GM	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	7°
		L	8.0	0.80	0.80	QD-NL-0800-0008-GM	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	7°

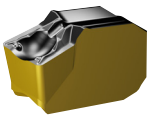
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

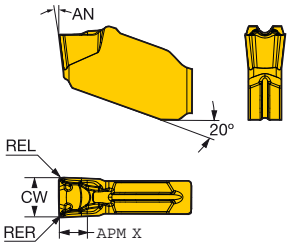
N = Нейтральное исполнение

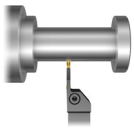
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-N..-GM	-0.050	0.050	-0.05	0.05

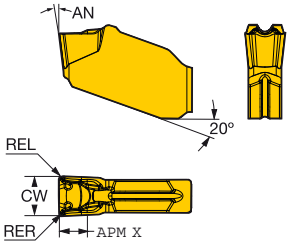
B52 B114 B131 B126 H36 H35 H19

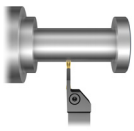
Пластины CoroCut® QD для точения





		SSC	CW	REL	RER	APMX	Код заказа	P 1105	P 1125	P 1135	P 1145	P 4325	M 1105	M 1125	M 1135	M 1145	M H13A	K 1125	K 1135	K 4325	K H13A	N 1105	N 1125	N 1135	N H13A	S 1105	S 1125	S 1135	S 1145	S H13A	Размеры, мм AN
Чистовая обработка		G	3.0	0.30	0.30	2.1	QD-NG-0300-0003-TF	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	7°
		H	4.0	0.40	0.40	2.8	QD-NH-0400-0004-TF	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	7°
		J	5.0	0.40	0.40	3.5	QD-NJ-0500-0004-TF	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	7°
		K	6.0	0.40	0.40	4.0	QD-NK-0600-0004-TF	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	7°
		L	8.0	0.80	0.80	4.0	QD-NL-0800-0008-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	7°



		SSC	CW	REL	RER	APMX	Код заказа	P 1125	P 1135	M 1125	M 1135	K 1125	K 1135	N 1125	N 1135	S 1125	S 1135	Размеры, мм AN
Получистовая обработка		G	3.0	0.40	0.40	2.1	QD-NG-0300-0004-TM	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	7°
		H	4.0	0.40	0.40	2.8	QD-NH-0400-0004-TM	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	7°
			4.0	0.80	0.80	2.8	QD-NH-0400-0008-TM	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	7°
		J	5.0	0.40	0.40	3.5	QD-NJ-0500-0004-TM	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	7°
		K	6.0	0.40	0.40	4.0	QD-NK-0600-0004-TM	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	7°

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

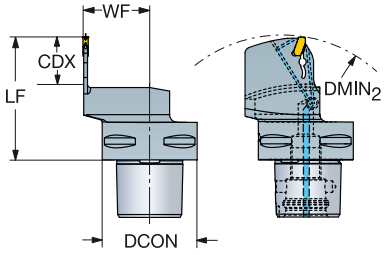
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-N..-TF	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-N..-TM	-0.050	0.050	-0.05	0.05

B52 B114 B131 B126 H36 H35 H19

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	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-R/LFF25C35065A	50	65.0	35.0	150	0.71	QD-NF-0250-0002-CM
G	C3	25.0	133.0	3	C3-QD-R/LFG25C22055A	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-R/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-R/LFJ32C45075A	63	75.0	45.0	150	1.20	QD-NJ-0500-0002-CM
K	C4	32.0	161.0	3	C4-QD-R/LFK32C27070A	40	70.0	27.0	150	0.40	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
	C8	38.0	241.0	3	C8-QD-R/LFK38C51090A	80	90.0	51.0	150	2.19	QD-NK-0600-0003-CM
L	C8	38.0	241.0	3	C8-QD-R/LFL38C51090A	80	90.0	51.0	150	2.31	QD-NL-0800-0004-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

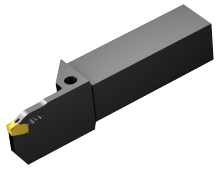
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

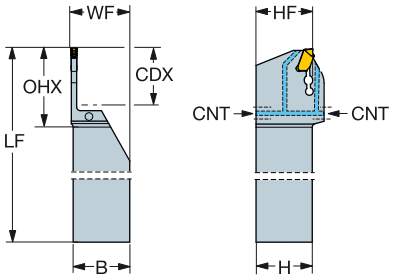
Державки CoroCut® QD для отрезки и обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

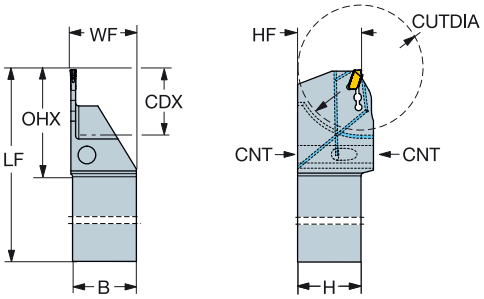
Высокоточная подача СОЖ

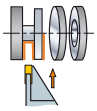


TSYC QD-R/LF..C..A



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		G1/8	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		G1/8	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		G1/8	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		G1/8	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		G1/8	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		G1/8	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		G1/8	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		G1/8	150	1.13	QD-NL-0800-0004-CM
		40 x 40	40.0	65.0	2	QD-R/LFL40C4040A	40.0	40.0	250.0	40.3	40.0		G1/8	150	2.71	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		G1/8	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	G1/8	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

B52 F2 E3 G2 H36 H35 H21 H5

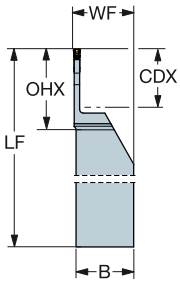
SANDVIK Coromant

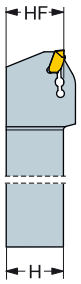
RUS

Державки CoroCut® QD для отрезки и обработки канавок

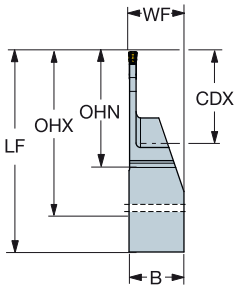
Пружинное закрепление пластин

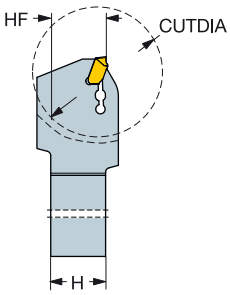
TSYC QD-R/LF..A





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	25.0	25.0	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

B52

F2

E3

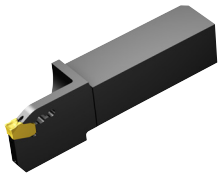
H36

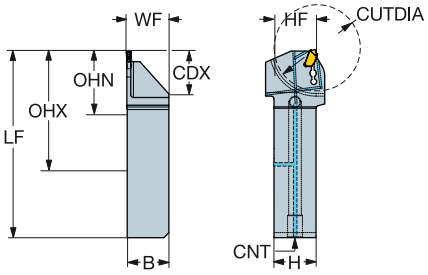
H35

H21

Державки QS CoroCut® QD для отрезки и обработки канавок

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	1	QS-QD-R/LFD16C2020D	20.0	20.0	88.7	20.0	20.0	32	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	150	0.49	QD-NK-0600-0003-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие	
SSC	CZC_{MS}	Заглушка	Заглушка
D	20 x 20	3214 013-01	3214 012-01
E	20 x 20-25 x 25	3214 013-01	3214 012-01
F	20 x 20-25 x 25	3214 013-01	3214 012-01
G	20 x 20-25 x 25	3214 013-01	3214 012-01
H	20 x 20-25 x 25	3214 013-01	3214 012-01
J	25 x 25	3214 013-01	3214 012-01
K	25 x 25	3214 013-01	3214 012-01

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

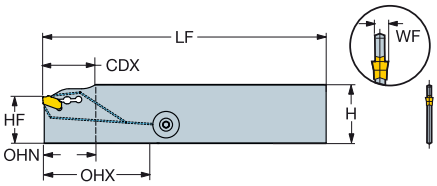
B52 F2 E3 G2 H36 H35 H21 H5

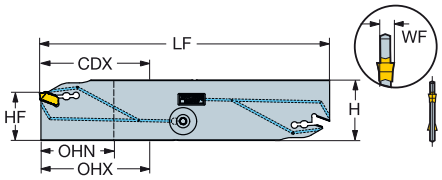
RUS

Отрезные лезвия CoroCut® QD

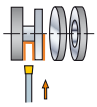
Пружинное закрепление пластин

Нейтральное соединение — Высокоточная подача СОЖ

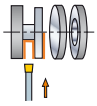




Односторонние отрезные лезвия

	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

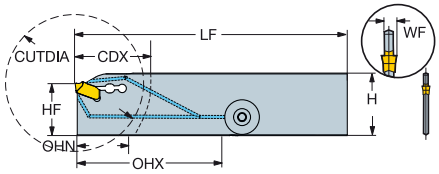
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

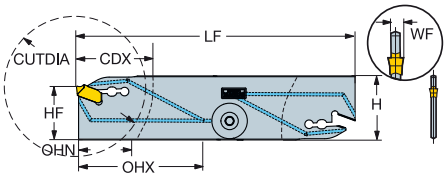
B52 F2 E3 H36 H35 H20 H5

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.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение

		Комплектующие	
SSC	CZC_{MS}	Заглушка	Заглушка
B	21	5643 028-01	5645 040-01
C	21	5643 028-01	5645 040-01
D	21	5643 028-01	5645 040-01
E	21	5643 028-01	5645 040-02

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

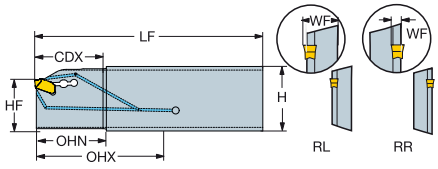
B52 F2 E3 H36 H35 H20 H5

RUS

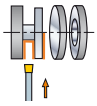
Отрезные лезвия CoroCut® QD

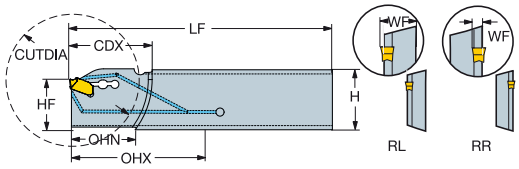
Пружинное закрепление пластин

Правостороннее соединение — Высокоточная подача СОЖ

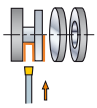


Односторонние отрезные лезвия с прямолинейным утолщением

	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
		21L	26.0	50.0	26.0	2	**QD-RR1F26C21D**	25.9	110.0	2.3	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

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

B52

F2

E3

H36

H35

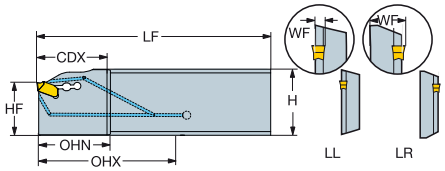
H20

H5

Отрезные лезвия CoroCut® QD

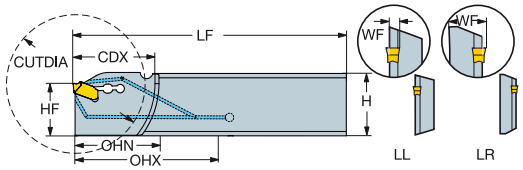
Пружинное закрепление пластин

Левостороннее соединение — Высокоточная подача СОЖ

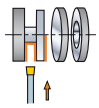


Односторонние отрезные лезвия с прямолинейным утолщением

	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

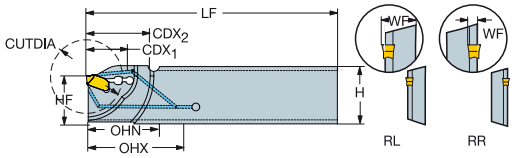
B52 F2 E3 H36 H35 H20 H5

RUS

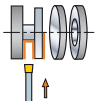
Отрезные лезвия CoroCut® QD

Пружинное закрепление пластин

Правостороннее соединение — Высокоточная подача СОЖ



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
	F	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RL1F18C21D2	25.9	110.0	8.3	21.4	36	70	0.17	QD-NF-0250-0002-CM
		21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RR1F18C21D2	25.9	110.0	1.3	21.4	36	70	0.17	QD-NF-0250-0002-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.

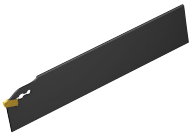
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

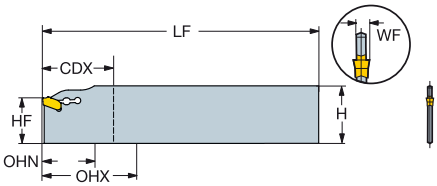
B52 F2 E3 H36 H35 H20 H5

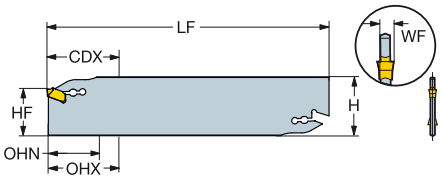
Отрезные лезвия CoroCut® QD

Пружинное закрепление пластин

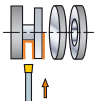
Нейтральное соединение





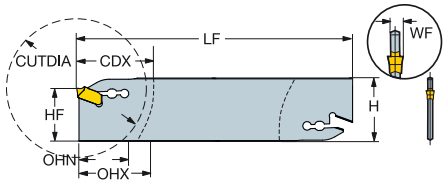


Односторонние отрезные лезвия

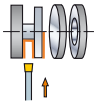
	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	KG	MIID
	E	25	26.0	26.0	17.0	QD-NR1E26-25A	31.9	150.0	1.8	25.0	0.11	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25	33.0	33.0	17.0	QD-NN1F33-25A	31.9	150.0	2.3	25.0	0.11	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25	60.0	60.0	17.0	QD-NN1G60-25A	31.9	150.0	2.7	25.0	0.12	QD-NG-0300-0002-CM
	H	21	36.0	36.0	17.0	QD-NN1H36-21A	25.9	110.0	3.7	21.4	0.01	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

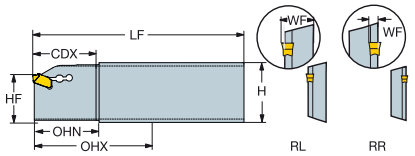
B52 F2 E3 H36 H35 H20

RUS

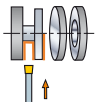
Отрезные лезвия CoroCut® QD

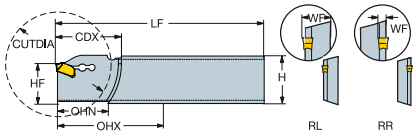
Пружинное закрепление пластин

Правостороннее соединение

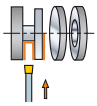


Односторонние отрезные лезвия с прямолинейным утолщением

	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

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

B52

F2

E3

H36

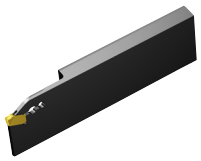
H35

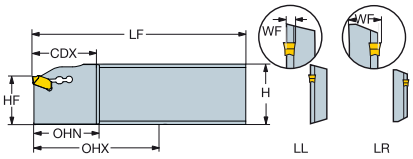
H20

Отрезные лезвия CoroCut® QD

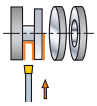
Пружинное закрепление пластин

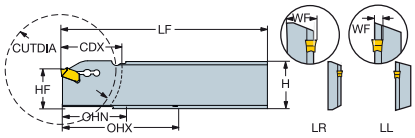
Левостороннее соединение



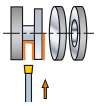


Односторонние отрезные лезвия с прямолинейным утолщением

	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

B52 F2 E3 H36 H35 H20

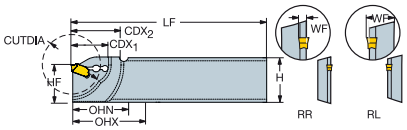
SANDVIK Coromant

RUS

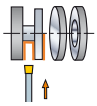
Отрезные лезвия CoroCut® QD

Пружинное закрепление пластин

Правостороннее соединение



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-RL1E18-21D2	25.9	110.0	8.3	21.4	36	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
		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-RL1G18-21D2	25.9	110.0	8.3	21.4	36	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		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

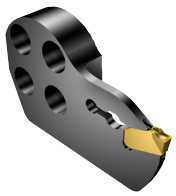
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

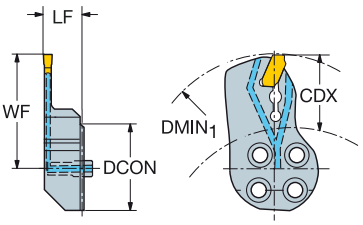
B52 F2 E3 H36 H35 H20

Резцовые головки CoroCut® QD для обработки канавок

Пружинное закрепление пластин

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ





	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	E	25	22.0	55.0	1	**SL-QD-R/LGE22C25**	25	9.0	36.1	0.1	80	0.07	QD-NE-0200-0002-CM
		32	26.0	64.0	1	**SL-QD-R/LGE26C32**	32	11.0	43.6	0.1	80	0.11	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25	22.0	65.0	1	**SL-QD-R/LGF22C25**	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

B52 F2 H36 H35 H21 H5 H2

SANDVIK Coromant

RUS

CoroCut® 3

Неглубокая отрезка и высокоточная обработка канавок

Область применения

- Отрезка
- Обработка канавок под стопорные кольца
- Обработка наружных канавок
- Профильная обработка
- 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

Показано правое исполнение, если не указано другое

Пластины

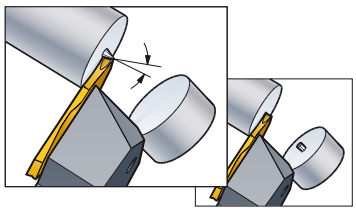
- GC1125: Один универсальный сплав в четырех различных геометриях:
- CM для отрезки со средними подачами
- CS для отрезки с особо низкими подачами
- GS для точной обработки канавок с низкими подачами
- RS для профильной обработки и обработки канавок с низкими подачами

Инструменты

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

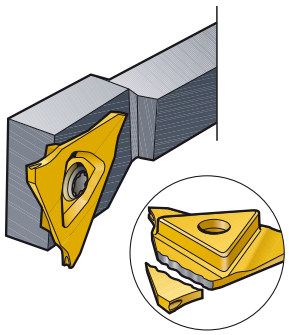
Угол в плане

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.

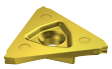
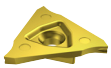


B72

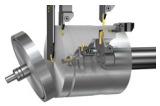
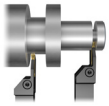
B72

H35

Пластины

	Отрезка		Обработка канавок	Профильная обработка
				
	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.	B73	B73	B75	B76

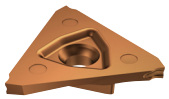
Инструменты

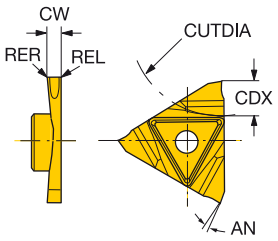
		
Инструмент	**Отрезка и обработка канавок**	**Обработка канавок**
Coromant Capto®	B77	
Призматические державки	B78	
Резцовые головки CoroTurn® SL		B79

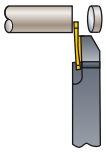
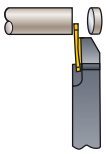
RUS

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

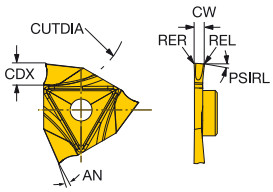
T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

B72 B114 B131 B128 H36 H35 H17

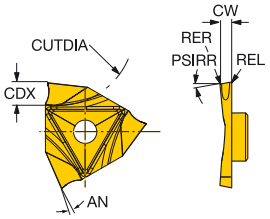
Пластины CoroCut® 3 для отрезки

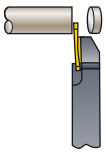
Отрезка деталей небольшого диаметра

L123T3-CS



R123T3-CS

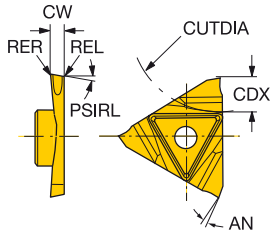




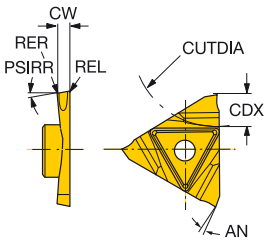
Чистовая обработка

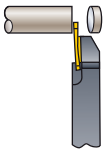
SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Размеры, мм AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
T	1.00	0.00	0.00	4.2	5.0		L123T3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	1.00	0.00	0.00	4.2	10.0		L123T3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	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.

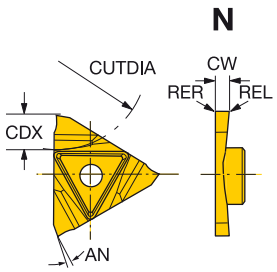
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

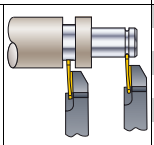
B72 B114 B131 B128 H36 H35 H17

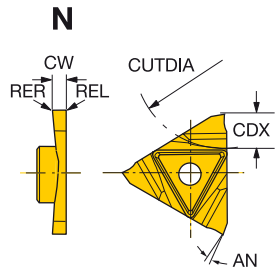
SANDVIK Coromant

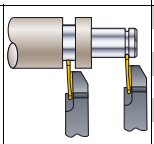
Пластины CoroCut® 3 для обработки канавок

Обработка канавок



		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	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	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

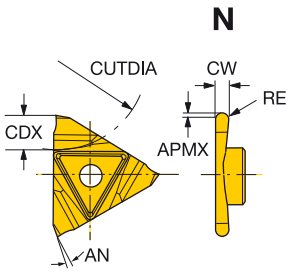
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.
T = Правое исполнение пластины, U = Левое исполнение пластины.

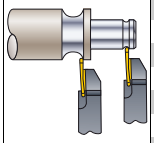
N = Нейтральное исполнение

B72 B114 B131 B128 H36 H35 H17

Пластины CoroCut® 3 для профильной обработки

Обработка канавок/Профильная обработка



		SSC	CW	RE	CDX	APMX	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	Размеры, мм AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		T	0.50	0.25	1.5	0.3	N123T3-0050-RS	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			0.80	0.40	1.8	0.5	N123T3-0080-RS	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			1.00	0.50	2.2	0.5	N123T3-0100-RS	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			1.50	0.75	3.3	0.5	N123T3-0150-RS	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			2.00	1.00	4.0	1.0	N123T3-0200-RS	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			2.50	1.25	5.0	1.0	N123T3-0250-RS	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			3.00	1.50	6.0	1.0	N123T3-0300-RS	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		U	0.50	0.25	1.5	0.3	N123U3-0050-RS	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			0.80	0.40	1.8	0.5	N123U3-0080-RS	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			1.00	0.50	2.2	0.5	N123U3-0100-RS	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			1.50	0.75	3.3	0.5	N123U3-0150-RS	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			2.00	1.00	4.0	1.0	N123U3-0200-RS	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			3.00	1.50	6.0	1.0	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

B72 B114 B131 B128 H36 H35 H17

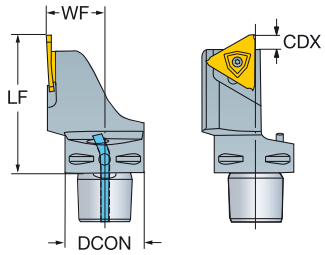
SANDVIK Coromant

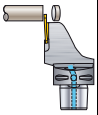
RUS

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	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.

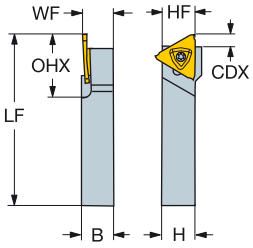
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

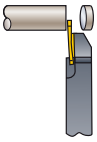
Комплектующие	
Винт	Сопло
5513 020-62	5691 034-01

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

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

B72 F2 E3 H36 H35 H18

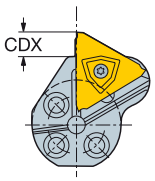
SANDVIK Coromant

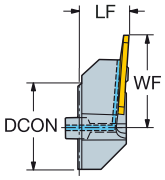
RUS

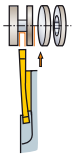
Резцовые головки CoroCut® 3 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ





	SSC	CZC_{MS}	CDX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	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
5513 020-62

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

B72 F2 H36 H35 H5 H2

CoroCut® XS

Для наружной обработки мелкоразмерных и тонких деталей

B

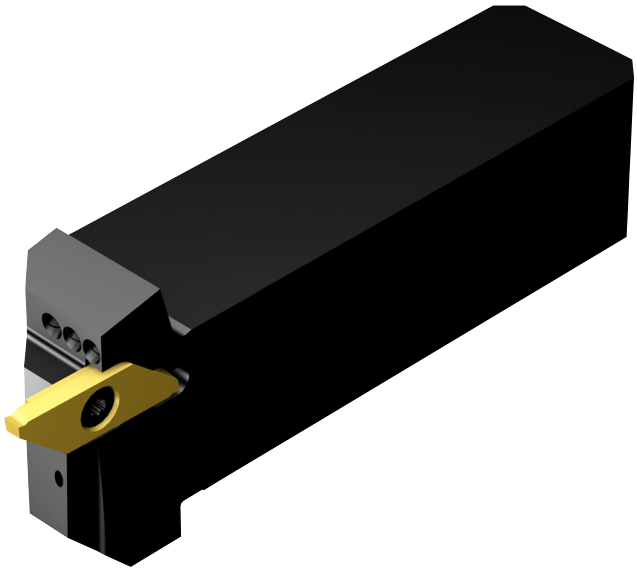
Область применения

- Отрезка
- Обработка наружной резьбы
- Обработка наружных канавок
- Точение

C

Области применения по ISO:

P M K N S



Преимущества и особенности

- Высокая точность
- Жесткие 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

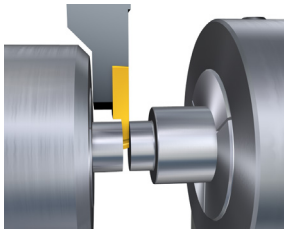
D

E

www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Державки

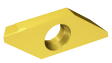
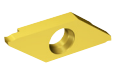
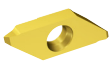
В ассортимент входят специализированные державки для отрезки вблизи контршпинделя с высокоточным хвостовиком квадратного сечения.



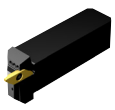
F

Пластины

G

Точение	Обратное точение	Отрезка	Обработка канавок	Профильная обработка	Резьбонарезание
					
A261	A261	B81	B101	B105	C56

Инструменты

Дежавки QS™	Резцовые головки CoroTurn® SL
	
B83	B84

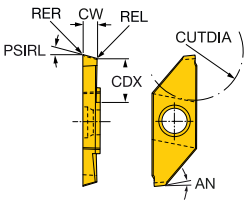
Показано правое исполнение, если не указано другое

H

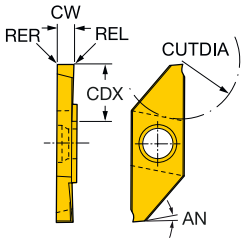
RUS

Пластины CoroCut® XS для отрезки

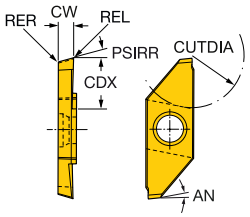
MACR/L-L



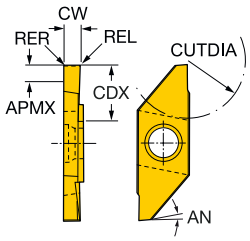
MACR/L-N

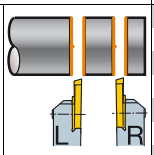
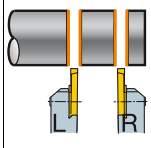
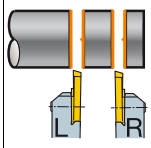
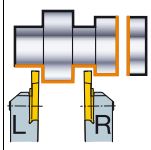


MACR/L-R



MACR/L-T



		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	APMX	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	0.7	0.05	0.05	4.3		15°		MACR/L 3 070-R	★		★			★		★			★			6°
			1.0	0.05	0.05	6.3		15°		MACR/L 3 100-R	★		★		☆	★	☆	★		☆	★		☆	6°
			1.5	0.05	0.05	6.3		15°		MACR/L 3 150-R	★		★		☆	★	☆	★		☆	★		☆	6°
			2.0	0.05	0.05	8.5		15°		MACR/L 3 200-R	★		★		☆	★	☆	★		☆	★		☆	6°
		3	0.7	0.05	0.05	4.3				MACR/L 3 070-N	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.0	0.05	0.05	6.3				MACR/L 3 100-N	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.5	0.05	0.05	6.3				MACR/L 3 150-N	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			2.0	0.05	0.05	8.5				MACR/L 3 200-N	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
		3	0.7	0.05	0.05	4.3	15°			MACR/L 3 070-L	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.0	0.05	0.05	6.3	15°			MACR/L 3 100-L	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.5	0.05	0.05	6.3	15°			MACR/L 3 150-L	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.5	0.05	0.05	6.3		20°		MACR/L 3 150-R20	★		★			★		★			★			6°
			2.0	0.05	0.05	8.5	15°			MACR/L 3 200-L	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			2.0	0.05	0.05	8.5		20°		MACR/L 3 200-R20	★		★			★		★			★			6°
		3	1.0	0.05	0.05	6.3			1.5	MACR/L 3 100-T	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.5	0.05	0.05	6.3			1.5	MACR/L 3 150-T	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			2.0	0.05	0.05	8.2			3.0	MACR/L 3 200-T	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			2.5	0.05	0.05	8.2			3.0	MACR/L 3 250-T	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°

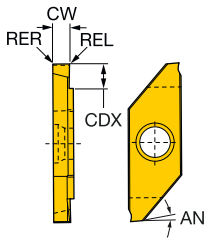
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

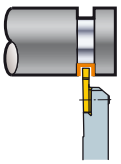
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

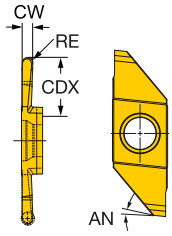
B83 B120 B131 H36 H24

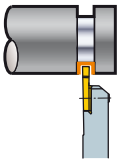
Пластины CoroCut® XS для обработки канавок



		SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	P 1025	M 1025	M H13A	K 1025	K H13A	N 1025	N H13A	S 1025	S H13A	Размеры, мм 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	APMX	Код заказа	P 1025	M 1025	K 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Чистовая обработка		3	0.80	0.40	3.8	3.8	MAPL 3 080	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
			1.25	0.63	5.0	4.0	MAPL 3 125	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
			1.60	0.80	7.5	4.0	MAPL 3 160	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
			2.50	1.25	7.5	4.0	MAPL 3 250	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

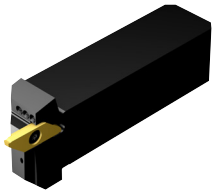
B83 B120 B131 H36 H24

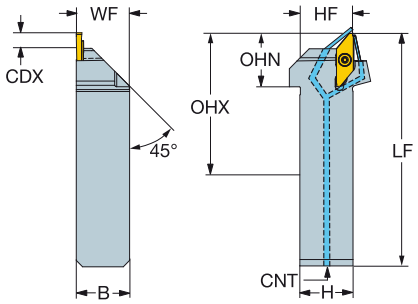
RUS

Державки CoroCut® XS QS для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ





SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
3	20 x 20	7.3	45.0	25.0	3	QS-SMALR/L2020X3HP	20.0	20.0	94.1	20.0	20.0	150	0.24	MACL 3 200-N
	25 x 25	7.3	50.0	25.0	3	QS-SMALR/L2525X3HP	25.0	25.0	109.1	25.0	25.0	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

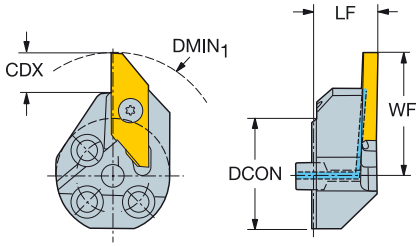
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B81 F2 E3 G2 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	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
5513 027-01

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

RUS

T-Max Q-Cut®

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		Профильная обработка	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.	B86	B86	B87	B87

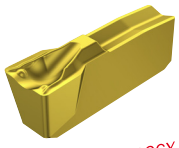
Инструменты

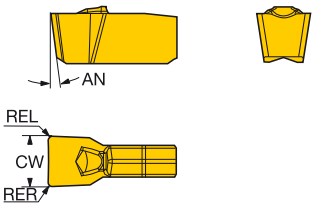
	Обработка выборок	Обработка наружных торцевых канавок	Обработка внутренних канавок	Обработка внутренних торцевых канавок
Призматические державки	B88	B89		
Резцовые головки CoroTurn® SL		B90	B91-B92	
Расточные оправки			B93-B94	B95

Показано правое исполнение, если не указано другое

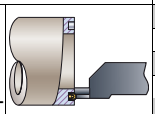
Tailor Made H35

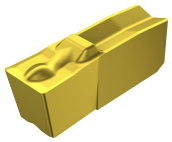
Пластины T-Max® Q-Cut для обработки канавок

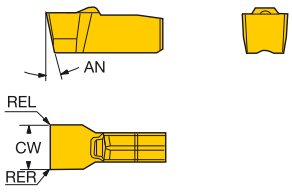




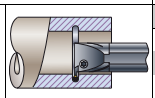
Точение, обработка торцевых и внутренних канавок

		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	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

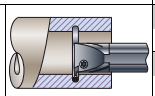




Обработка внутренних канавок

		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	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.

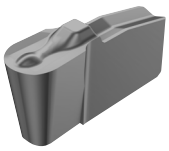
N = Нейтральное исполнение

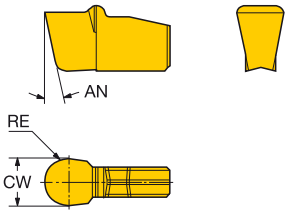
B88 B93 B114 B131 B129 H36 H35 H4

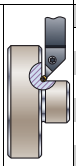
SANDVIK Coromant

RUS

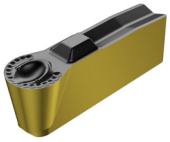
Пластины T-Max® Q-Cut для обработки выборок

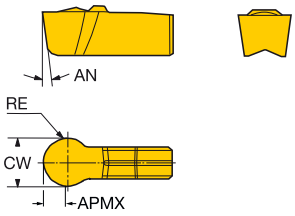




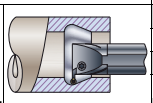
		SSC	CW	RE	REL	RER	APMX	Код заказа	P		M		K	N	S	Размеры, мм				
									525	H13A	525	H13A	H13A	H13A	H13A	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Получистовая обработка		20	2.00	1.00	1.00	1.00	1.0	N151.2-200-20-4U	☆	☆	☆	☆	★	★	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		25	3.00	1.50	1.50	1.50	1.5	N151.2-300-25-4U		☆		★	★	★	★	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	APMX	Код заказа	P			M		K			N		S		Размеры, мм				
							1125	2135	4225	1125	2135	1125	2135	4225	1125	2135	1125	2135	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Получистовая обработка		25	3.00	1.50	1.3	N151.3-300-25-7P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	9°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
		30	4.00	2.00	1.7	N151.3-400-30-7P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
		40	5.00	2.50	2.2	N151.3-500-40-7P	★			★		★			★		★		8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
		50	6.00	3.00	2.7	N151.3-600-50-7P	★			★		★			★		★		8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020

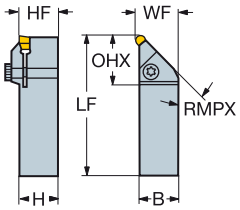
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

B88 B93 B114 B131 B129 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

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
SSC	CZC_{MS}	Зажимной винт
20	25 x 25	3212 012-259
25	25 x 25	3212 012-259
30	20 x 20-25 x 25	3212 012-259
40	20 x 20-25 x 25	3212 012-360
50	25 x 25	3212 012-360
60	25 x 25-32 x 25	3212 012-360

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

B86

F2

H36

H35

E3

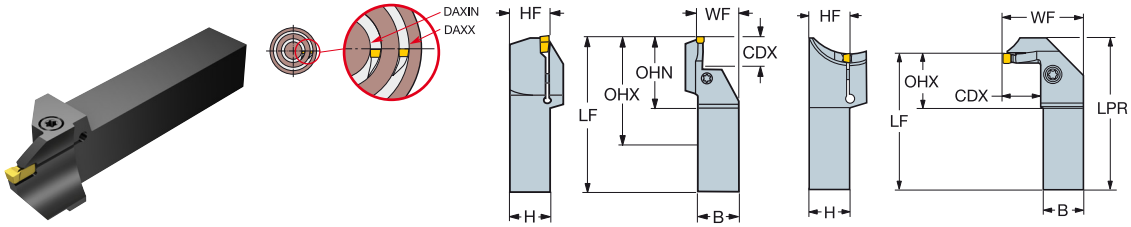
SANDVIK Coromant

RUS

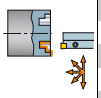
Державки T-Max® Q-Cut для обработки торцевых канавок

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	44.0	70.0	37.7	R/LF151.37-2525-044B25	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.71	N151.3-300-25- 7G
		25 x 25	15.0	64.0	100.0	37.7	R/LF151.37-2525-064B25	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.72	N151.3-300-25- 7G
	30	25 x 25	8.7	27.0	45.0	44.7	R/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	R/LF151.37-2525-042B30	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.3	0.74	N151.3-400-30- 7G
		25 x 25	20.0	62.0	120.0	44.7	R/LF151.37-2525-062B30	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.3	0.74	N151.3-400-30- 7G
		25 x 25	20.0	112.0	200.0	44.7	R/LF151.37-2525-112B30	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.3	0.74	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
		25 x 25	20.0	45.0	80.0	45.7	R/LF151.37-2525-045B40	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.4	0.70	N151.3-500-40- 7G
		25 x 25	20.0	70.0	120.0	45.7	R/LF151.37-2525-070B40	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.4	0.68	N151.3-500-40- 7G
		25 x 25	20.0	90.0	200.0	45.7	R/LF151.37-2525-090B40	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.4	0.74	N151.3-500-40- 7G
	50	25 x 25	10.7	23.0	45.0	46.7	R/LF151.37-2525-023B50	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.8	0.73	N151.3-600-50- 7G
		25 x 25	20.0	38.0	70.0	46.7	R/LF151.37-2525-038B50	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.8	0.17	N151.3-600-50- 7G
		25 x 25	20.0	58.0	110.0	46.7	R/LF151.37-2525-058B50	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.8	0.74	N151.3-600-50- 7G
		25 x 25	20.0	88.0	200.0	46.7	R/LF151.37-2525-088B50	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.8	0.74	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
		25 x 25	20.0	32.0	50.0	24.0	R/LG151.37-2525-032B30	25.0	25.0	163.2	150.0	47.0	25.0	3.0	0.90	N151.3-400-30- 7G
		25 x 25	20.0	42.0	70.0	24.0	R/LG151.37-2525-042B30	25.0	25.0	160.7	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
		25 x 25	20.0	38.0	76.0	27.2	R/LG151.37-2525-038B50	25.0	25.0	165.0	150.0	47.0	25.0	3.5	0.76	N151.3-600-50- 7G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие
Зажимной винт
3212 012-360

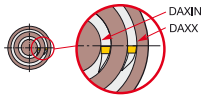
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

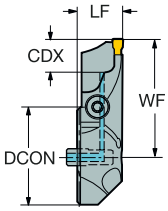
B86 F2 E3 H36 H35

Резцовые головки T-Max® Q-Cut для обработки торцевых канавок

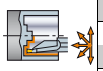
Закрепление пластин винтом

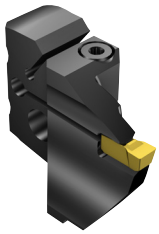
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

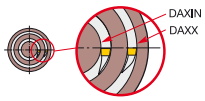


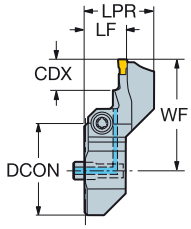


Исполнение A

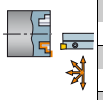
	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	25	32	8.7	24.0	35.0	1	570-32R/L151.3-024A25	32	14.0	37.4	10	2.0	0.09	N151.3-300-25- 7G
	30	32	8.7	27.0	45.0	1	570-32R151.3-027A30	32	14.0	43.1	10	3.5	0.11	N151.3-400-30- 7G
		32	8.7	32.0	50.0	1	570-32R151.3-032A30	32	14.0	43.1	10	3.5	0.11	N151.3-400-30- 7G
	40	32	10.7	30.0	55.0	1	570-32L151.3-030A40	32	18.0	43.1	10	3.5	0.15	N151.3-500-40- 7G







Исполнение B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	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
		32	8.7	29.0	40.0	1	570-32R/L151.3-029B25	32	24.8	14.0	37.4	10	2.0	0.13	N151.3-300-25- 7G
	30	32	8.7	27.0	45.0	1	570-32R/L151.3-027B30	32	22.2	14.0	43.1	10	3.5	0.14	N151.3-400-30- 7G
		32	8.7	24.0	50.0	1	570-32R151.3-032B30	32	23.7	14.0	43.1	10	3.5	0.14	N151.3-400-30- 7G
	50	32	18.0	38.0	70.0	1	570-32R/L151.3-038B50	32	25.5	18.0	41.1	10	4.0	0.15	N151.3-600-50- 7G
		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
30	32	3212 012-310	5691 041-03
40	32	3212 012-310	5691 041-02
50	32	3212 012-310	5691 041-02

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

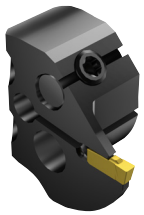
B86 F2 H36 H35 H5 H2

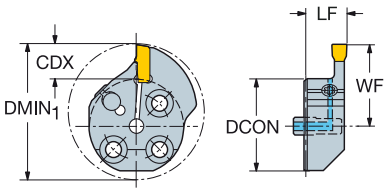
RUS

Резцовые головки T-Max® Q-Cut для обработки внутренних канавок

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ





	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	20	25	8.0	35.6	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	1	**570-40R/L151.3-09-50**	40	14.0	30.6	10	3.0	0.14	N151.3-600-50- 7G
	60	32	13.0	47.6	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	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

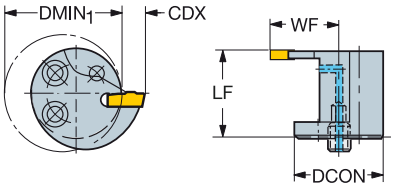
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B86 F2 H36 H35 H5 H2

Резцовые головки T-Max® Q-Cut для обработки внутренних канавок

Пружинное крепление

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

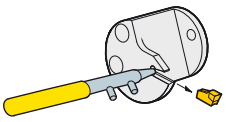


	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	KG	MIID
	20	16	8.5	25.0	1	R/LAG551.31-160808-20	16	8.0	16.5	10	0.03	N151.3-200-20- 4G
		16	3.5	20.0	1	R/LAG551.31-161603-20	16	16.0	11.5	10	0.03	N151.3-200-20- 4G
	25	16	5.6	22.0	1	R/LAG551.31-161605-25	16	15.9	13.6	10	0.02	N151.3-265-25- 4G
		20	11.6	32.0	1	R/LAG551.31-201011-25	20	9.9	21.6	10	0.04	N151.3-265-25- 4G
		20	4.6	25.0	1	R/LAG551.31-202004-25	20	19.9	14.6	10	0.04	N151.3-265-25- 4G
	30	20	4.5	25.0	1	R/LAG551.31-202004-30	20	19.5	14.5	10	0.04	N151.3-300-30- 4G
		25	14.5	40.0	1	R/LAG551.31-251214-30	25	12.0	27.0	10	0.06	N151.3-300-30- 4G
		25	6.5	32.0	1	R/LAG551.31-252506-30	25	24.5	19.0	10	0.08	N151.3-300-30- 4G
	40	25	6.6	32.0	1	RAG551.31-252506-40	25	24.5	19.2	10	0.08	N151.3-400-40- 4G
		32	17.6	50.0	1	R/LAG551.31-321617-40	32	15.5	33.7	10	0.01	N151.3-400-40- 4G
		32	7.6	40.0	1	R/LAG551.31-323207-40	32	31.5	23.7	10	0.14	N151.3-400-40- 4G
	50	32	7.5	40.0	1	RAG551.31-323207-50	32	31.5	23.5	10	0.14	N151.3-500-50- 4G
		40	19.5	60.0	1	R/LAG551.31-402019-50	40	19.5	39.5	10	0.22	N151.3-500-50- 4G
		40	9.5	50.0	1	RAG551.31-404009-50	40	39.5	29.5	10	0.28	N151.3-500-50- 4G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

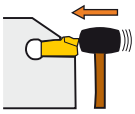
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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.

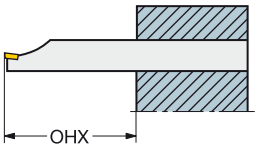
B86 F2 H36 H35 H5 H2

RUS

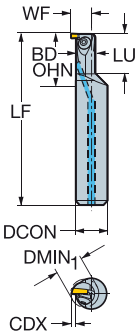
Расточные оправки T-Max® Q-Cut для обработки внутренних канавок

Закрепление пластин винтом

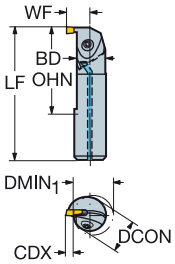
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ



DSGN 1



2



	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DMIN$_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	DSGN	Код заказа	Размеры, мм DCON	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	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	150.0	12.0	10	2.5	0.21	N151.3-265-25- 4G
	30	20	4.5	16.0		80.0	21.5	1	1	R/LAG151.32-20Q16-30	20	180.0	14.3	10	2.5	0.40	N151.3-300-30- 4G
	40	20	5.0	18.0		80.0	23.0	1	1	R/LAG151.32-20Q18-40	20	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

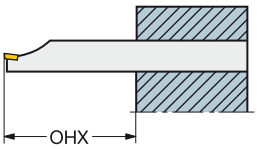
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

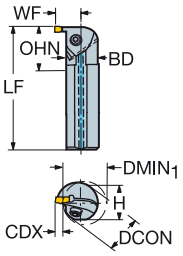
B86 F2 G2 H36 H35 H5

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	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	2.69	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

B86

F2

G2

H36

H35

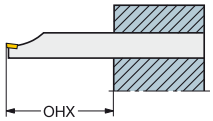
H5

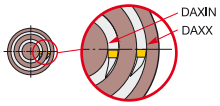
SANDVIK Coromant

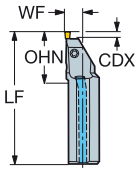
Расточные оправки T-Max® Q-Cut для обработки торцевых канавок

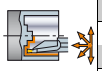
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ







	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	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

B86 F2 G2 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

E

www.sandvik.coromant.com/corothread266

Пластины

- Сплав GC1135
- Геометрия для обеспечения низких сил резания

F

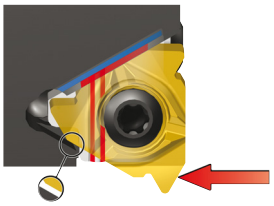
Инструменты

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

Надёжное крепление iLock™

G

Режущая пластина с пазами жёстко фиксируется по T-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°.

Показано правое исполнение, если не указано другое

H

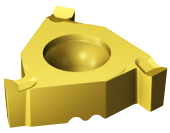
B97 B98 H35

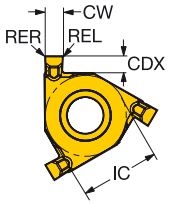
SANDVIK Coromant

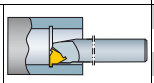
RUS

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.

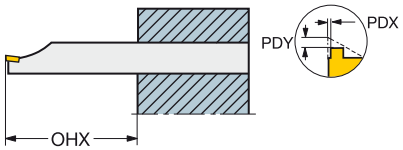
При использовании расточных оправок CoroThread® 266 с этими режущими пластинами следует применять опорную пластину, обеспечивающую угол наклона 0°, см. стр. C75

B98 B114 B131 B130 H36 H26

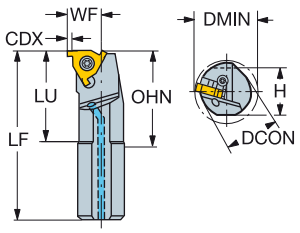
Расточные оправки CoroThread® 266 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

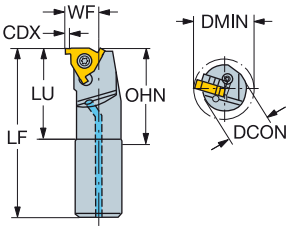
Внутренний подвод СОЖ



254R/LKF



254R/LKF-R



266R/LL,
254R/LG

Цилиндрический хвостовик с лыской

		CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	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	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	5513 020-02
22	5513 020-07

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

B97 F2 G2 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
- Профильная обработка
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Фаска под отрезку
- Резьбонарезание

Области применения по ISO:

P M N S H O

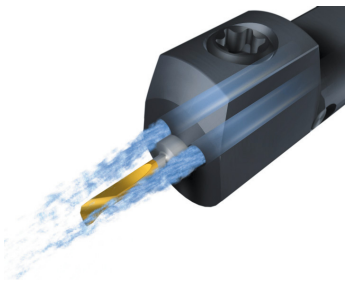
Преимущества и особенности

- Оптимизированы для обработки мелких высококачественных элементов
- Высокая точность и повторяемость позиционирования
- 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

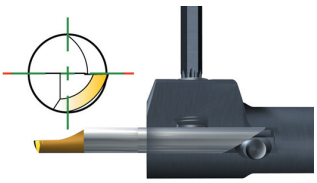
Внутренний подвод СОЖ

- 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



Пластины

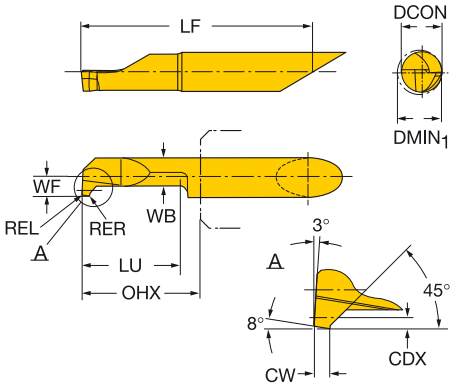
Точение	Обратное растачивание	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильная обработка	Резьбонарезание
A254	A259	B100	B101	B104	B105	C60

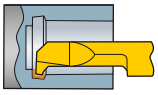
Адаптеры

Coromant Capto®	Призматический хвостовик	Цилиндрический хвостовик с лыской
F21	F30	F37

Показано правое исполнение, если не указано другое

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	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

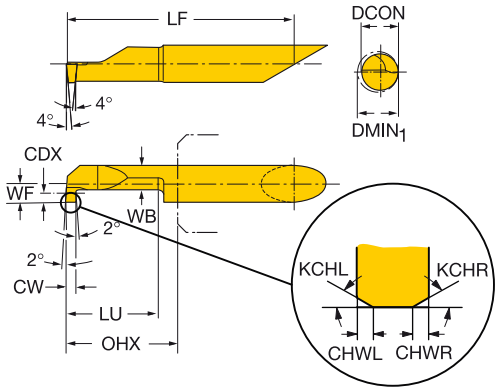
Размер CZC$_{MS}$ должен соответствовать размеру CZC$_{WS}$ держателя.

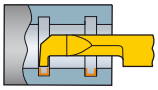
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:		
	CWTOLL	CWTOLU
CXS-xxGX	0.000	0.050

F2 B119 B131 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	WB	LF	WF
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/L	★	★	★	★		★	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/L	★	★	★	★		★	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-05G078-5225R/L	★	★	★	★		★	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/L	★	★	★	★		★	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/L	★	★	★	★		★	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	25.0	28.0	CXS-05G100-5225L	★	★	★	★		★	5	3.8	47.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G100-5230R/L	★	★	★	★		★	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/L	★	★	★	★		★	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-05G117-5215R/L	★	★	★	★		★	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/L	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G117-5225R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	47.3	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/L	★	★	★	★		★	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/L	★	★	★	★		★	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	1.00	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	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G150-5230R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G150-5235R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	57.3	2.5
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G157-5210L	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	13.0	CXS-05G157-5215R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	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-05G157-5225R/L	★	★	★	★		★	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/L	★	★	★	★		★	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	20.0	23.0	CXS-05G198-5220L	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	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/L	★	★	★	★		★	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	15.0	18.0	CXS-05G200-5215L	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	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	25.0	28.0	CXS-05G200-5225L	★	★	★	★		★	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-05G200-5230R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5

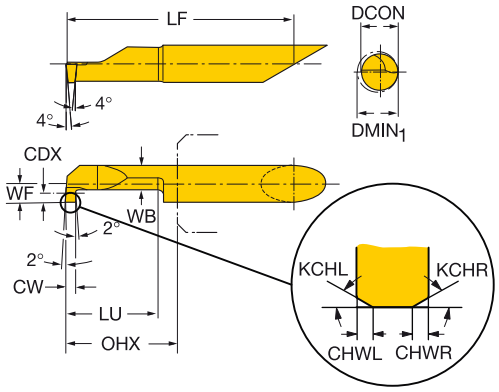
Размер CZC$_{MS}$ должен соответствовать размеру CZC$_{WS}$ держателя.

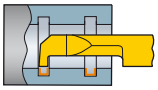
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxG	0.00	0.05	0.00	0.02

F2 B119 B131 H36 H22

Вставки CoroTurn® XS для обработки канавок



													Размеры, мм											
													P	M	N	S	H	O						
	CZC_{MS}	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	$DMIN_1$	LU	OHX	Код заказа		1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON	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	20.0	23.0	CXS-06G078-6220L		★	★	★	★		★	6	4.0	42.3	3.0		
	6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G078-6225R/L		★	★	★	★		★	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/L		★	★	★	★		★	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/L		★	★	★	★		★	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/L		★	★	★	★		★	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/L		★	★	★	★		★	6	4.0	52.3	3.0		
	6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G117-6235L		★	★	★	★		★	6	4.0	57.3	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/L		★	★	★	★		★	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/L		★	★	★	★		★	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	20.0	23.0	CXS-06G157-6220R		★	★	★	★		★	6	4.0	42.3	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	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	40.0	43.0	CXS-06G157-6240R/L		★	★	★	★		★	6	4.0	62.3	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:

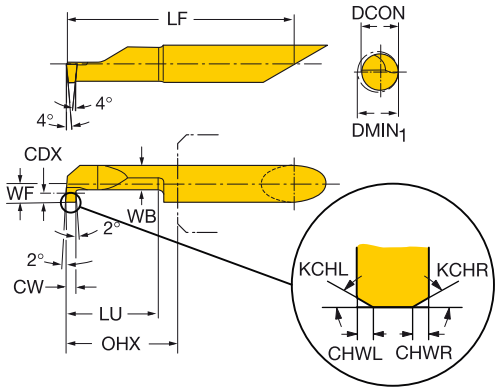
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxG	0.00	0.05	0.00	0.02

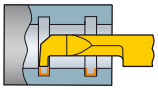
F2 B119 B131 H36 H22

SANDVIK Coromant

RUS

Вставки CoroTurn® XS для обработки канавок



																		Размеры, мм			
	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	DCON	WB	LF	WF
	7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G078-7210R/L	★	★	★	★		★	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	20.0	23.0	CXS-07G078-7220L	★	★	★	★		★	7	4.3	42.3	3.5
	7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G078-7225R/L	★	★	★	★		★	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/L	★	★	★	★		★	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/L	★	★	★	★		★	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/L	★	★	★	★		★	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/L	★	★	★	★		★	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/L	★	★	★	★		★	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	30.0	33.0	CXS-07G150-7230L	★	★	★	★		★	7	4.3	52.3	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	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G157-7230R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	52.3	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	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G157-7240R/L	★	★	★	★		★	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/L	★	★	★	★		★	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	20.0	23.0	CXS-07G198-7220L	★	★	★	★		★	7	4.3	42.3	3.5
	7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G198-7225L	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5
	7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G198-7230R/L	★	★	★	★		★	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/L	★	★	★	★		★	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.

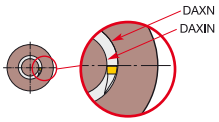
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:

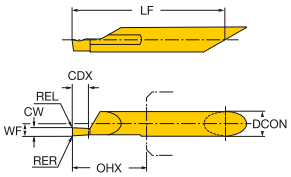
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxG	0.00	0.05	0.00	0.02

F2 B119 B131 H36 H22

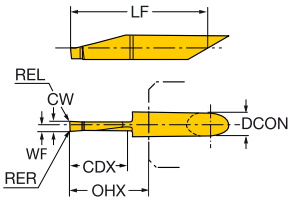
Вставки CoroTurn® XS для обработки торцевых канавок



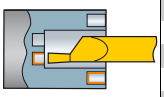
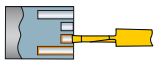
DSGN 1

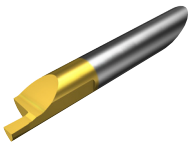


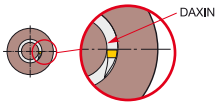
2

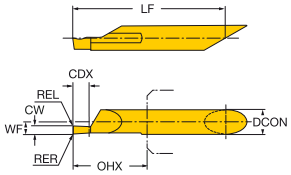


Исполнение A

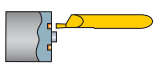
	CZC_{MS}	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	OHX	DSGN	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCON	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
	6	1.00	0.15	0.15	2.0	4.2	18.0	1	CXS-06F100-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	1.50	0.15	0.15	3.0	3.2	18.0	1	CXS-06F150-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	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

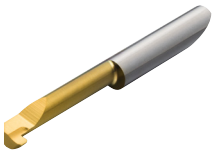
	CZC_{MS}	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCON	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
	6	1.00	0.15	0.15	2.0	4.2	18.0	CXS-06F100-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	1.50	0.15	0.15	3.0	3.2	18.0	CXS-06F150-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	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

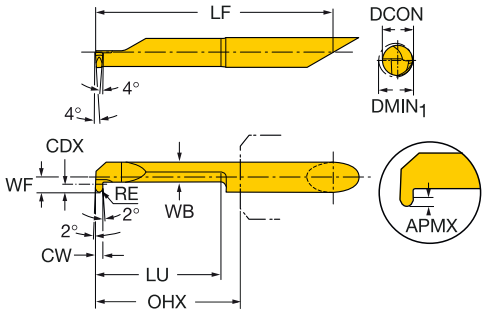
Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

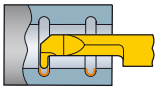
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F2 B119 B131 H36 H22

Вставки CoroTurn® XS для профильной обработки







CZC$_{MS}$	CW	RE	CDX	DMIN$_1$	LU	APMX	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCON	WB	LF	WF
4	1.17	0.58	0.8	4.2	15.0	0.3	18.0	CXS-04R058-4215R	★	★	★	★	★	4	3.0	32.3	2.0
4	1.00	0.50	0.8	4.2	15.0	0.3	18.0	CXS-04R100-4215R/L	★	★	★	★	★	4	3.0	32.3	2.0
5	1.17	0.58	1.0	5.2	20.0	0.3	23.0	CXS-05R058-5220R/L	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.63	0.81	1.0	5.2	20.0	0.3	23.0	CXS-05R081-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.98	0.99	1.0	5.2	20.0	0.3	23.0	CXS-05R099-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.00	0.50	1.0	5.2	20.0	0.3	23.0	CXS-05R100-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.50	0.75	1.0	5.2	20.0	0.3	23.0	CXS-05R150-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
5	2.00	1.00	1.0	5.2	20.0	0.3	23.0	CXS-05R200-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
6	1.17	0.58	1.8	6.2	25.0	0.3	28.0	CXS-06R058-6225R/L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
6	1.63	0.81	1.8	6.2	25.0	0.3	28.0	CXS-06R081-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
6	1.98	0.99	1.8	6.2	25.0	0.3	28.0	CXS-06R099-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
6	1.00	0.50	1.8	6.2	25.0	0.3	28.0	CXS-06R100-6225R/L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
6	1.50	0.75	1.8	6.2	25.0	0.3	28.0	CXS-06R150-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
6	2.00	1.00	1.8	6.2	25.0	0.3	28.0	CXS-06R200-6225R/L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
7	1.17	0.58	2.5	7.2	30.0	0.3	33.0	CXS-07R058-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
7	1.63	0.81	2.5	7.2	30.0	0.3	33.0	CXS-07R081-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
7	1.98	0.99	2.5	7.2	30.0	0.3	33.0	CXS-07R099-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
7	1.00	0.50	2.5	7.2	30.0	0.3	33.0	CXS-07R100-7230R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
7	1.50	0.75	2.5	7.2	30.0	0.3	33.0	CXS-07R150-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
7	2.00	1.00	2.5	7.2	30.0	0.3	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 B119 B131 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 K N S H O

Преимущества и особенности

D

- Обработка без вибраций
- Быстрая настройка инструмента и режущей пластины
- Жесткое 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

E

- Головки для обработки канавок с широким выбором значений ширины и радиуса при вершине — в том числе для обработки стандартизованных канавок, например под уплотнительные и стопорные кольца

www.sandvik.coromant.com/corocutmb

EasyFix

Цилиндрические стальные и твердосплавные расточные оправки следует использовать с втулками EasyFix для точного позиционирования по высоте центров.

F

Расточные оправки CoroCut® MB

Для обеспечения стабильности и геометрической проходимости расточные оправки имеют конструкцию с эксцентриковой головкой овального сечения.

Адаптеры

- Оправки Coromant Capto® для CoroTurn® XS

См. стр. F21.

- Державки CoroTurn® XS

См. стр. F30.

- Оправки CoroTurn® XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками

См. стр. F37.

G

Пластины

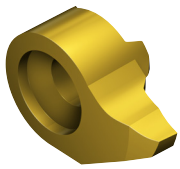
	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильная обработка	Точение	Контурная обработка	Обратное растачивание	Резьбонарезание
	MB-..GX	MB-..G	MB-F	MB-..R	MB..T045	MB..TE93	MB..B	MB..TH
Ширина пластины, мм	1.00	0.73-3.00	1.00-3.00					
Стр.	B107	B108	B111	Веб-сайт	Веб-сайт	Веб-сайт	Веб-сайт	C67

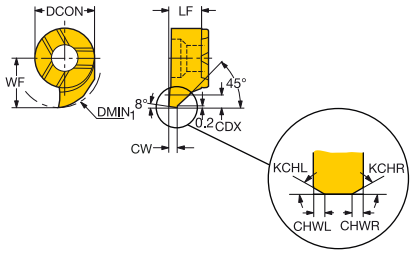
Показано правое исполнение, если не указано другое

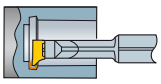
H

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	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

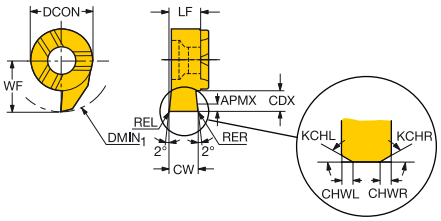
Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

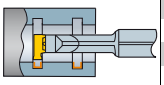
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:		
	CWTOLL	CWTOLU
MB..GX	0.000	0.050

F2 B118 B131 H36 H25

Твердосплавные головки CoroCut® MB для обработки канавок





CZC_{MS}	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	$DMIN_1$	APMX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	Размеры, мм DCON	LF	WF
07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0		MB-07G100-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0		MB-07G100-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0		MB-07G100-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0		MB-07G100-00-11R	★	★	★	★	★	★	7	3.9	6.8
07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	3.1	12.0		MB-07G100-00-12L	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	3.1	12.0		MB-07G100-00-12R	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0		MB-07G150-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0		MB-07G150-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0		MB-07G150-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0		MB-07G150-00-11R	★	★	★	★	★	★	7	3.9	6.8
07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0		MB-07G150-00-12L	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0		MB-07G150-00-12R	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0		MB-07G200-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0		MB-07G200-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0		MB-07G200-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0		MB-07G200-00-11R	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0		MB-07G200-00-12L	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0		MB-07G200-00-12R	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0		MB-07G250-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0		MB-07G250-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0		MB-07G250-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0		MB-07G250-00-11R	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0		MB-07G300-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0		MB-07G300-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0		MB-07G300-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0		MB-07G300-00-11R	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0		MB-07G318-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0		MB-07G318-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0		MB-07G318-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0		MB-07G318-00-11R	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:

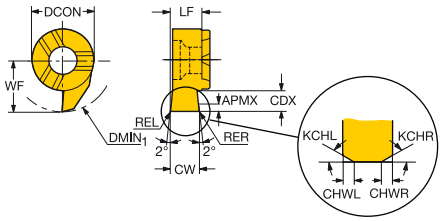
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MB..G	0.00	0.05	-0.02	0.02

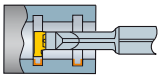
F2 B118 B131 H36 H25

SANDVIK Coromant

RUS

Твердосплавные головки CoroCut® MB для обработки канавок





CZC$_{MS}$	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN$_1$	APMX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	Размеры, мм DCON	LF	WF
09	1.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	0.3	MB-09G100-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.2	9.0
09	1.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	0.3	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	14.0	0.3	MB-09G150-02-16L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	1.50	0.20	0.20					4.0	14.0	0.3	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	0.3	MB-09G318-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	3.18			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	0.3	MB-09G318-00-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	3.18	0.20	0.20					4.0	14.0	0.3	MB-09G318-02-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
09	3.18	0.20	0.20					4.0	14.0	0.3	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.

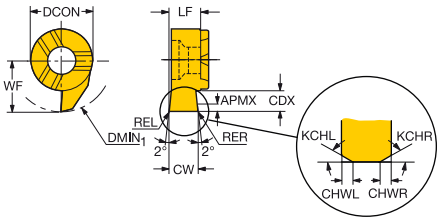
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

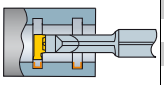
Допуски:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MB..G	0.00	0.05	-0.02	0.02

F2 B118 B131 H36 H25

Твердосплавные головки CoroCut® MB для обработки канавок

Для канавок под стопорные кольца





CZC_{MS}	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	$DMIN_1$	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCON	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

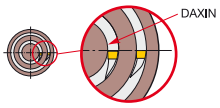
Допуски:		
	CWTOLL	CWTOLU
MB..G (CIRCLIP)	0.000	0.030

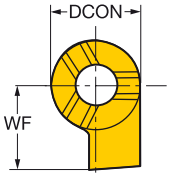
F2 B118 B131 H36 H25

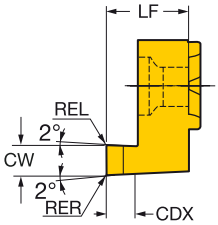
SANDVIK Coromant

RUS

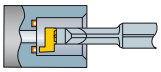
Твердосплавные головки CoroCut® MB для обработки торцевых канавок





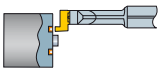


Исполнение A



CZC_{MS}	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CDX	DAXIN	OHN	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCON	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	12.0	0.000	0.050	-0.02	0.02

Исполнение B



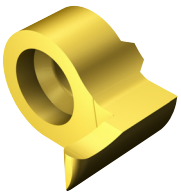
CZC_{MS}	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CDX	DAXIN	OHN	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCON	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
09	1.00			45°	45°	0.40	1.5	10.0		MB-09FB100-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	7.0	0.000	0.050		
09	1.50	0.20	0.20				2.5	9.0		MB-09FB150-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	7.5	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	11.5	0.000	0.050	-0.02	0.02

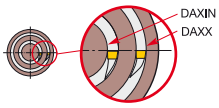
Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

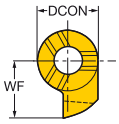
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

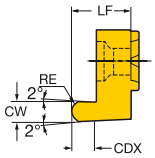
F2 B118 B131 H36 H25

Твердосплавные головки CoroCut® MB для обработки торцевых канавок

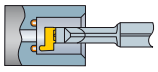


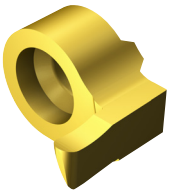


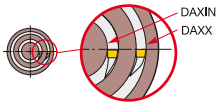


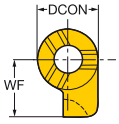


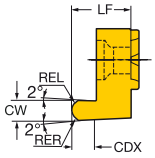
Исполнение A

	CZC_{MS}	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCON	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

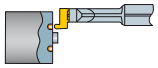








Исполнение B

	CZC_{MS}	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Размеры, мм DCON	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

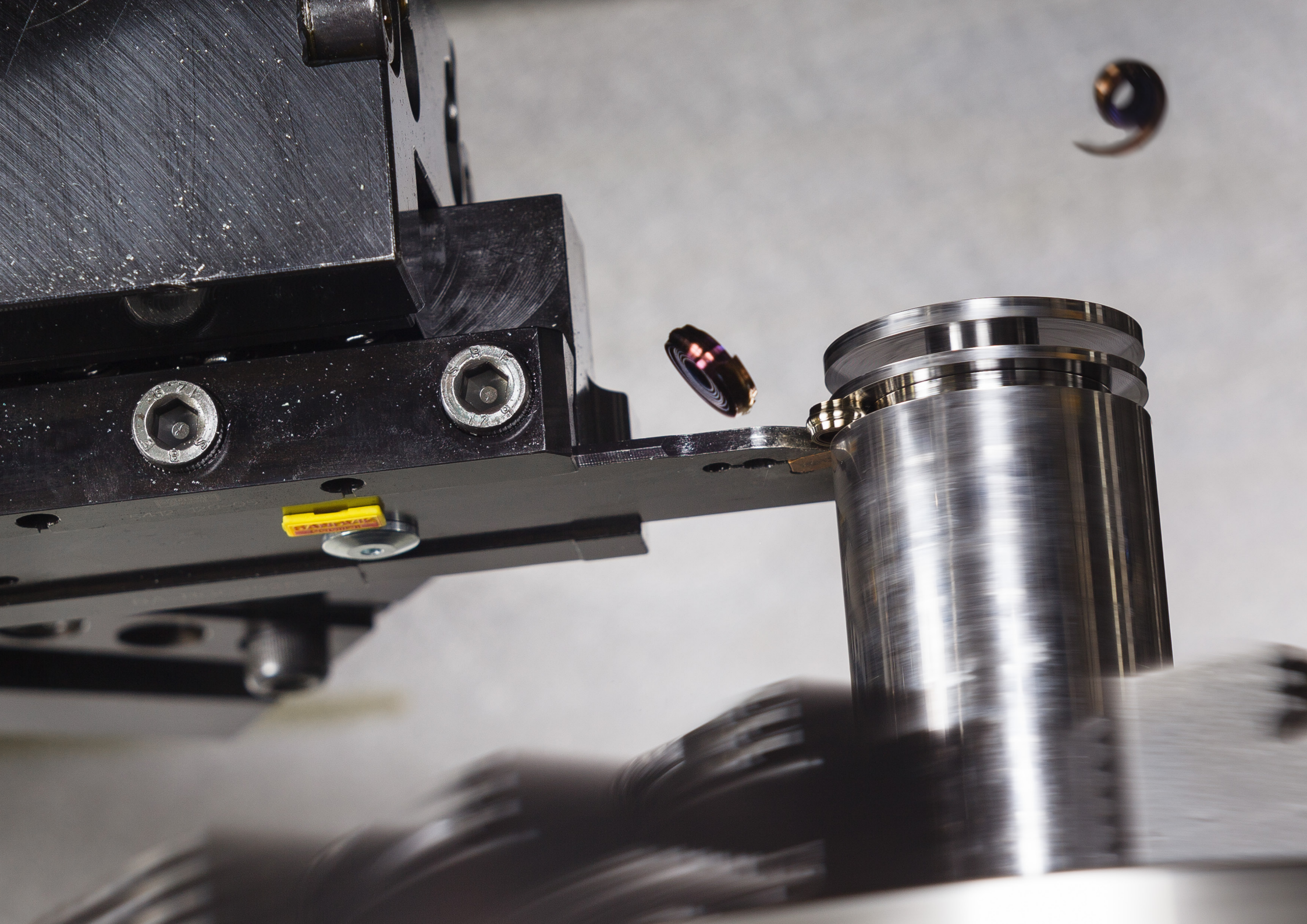
Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

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 B118 B131 H36 H25

SANDVIK Coromant



Рекомендуемые скорости 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 скорости 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	HB	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	HB	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
		Титановые сплавы		**Rm**[1]			
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti)	1300	400	-	-	-
S4.2.Z.AN	23.21	α, близкие α и α + β сплавы, отожжен.	1400	950	-	-	-
S4.3.Z.AG	23.22	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	1400	1050	-	-	-

ISO H		Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CB20	CC670	CB7015
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об		
	Код CMC				0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1
Код MC		Материалы высокой твердости	Н/мм²	HB	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Закаленная сталь					
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	4300	60 HRC	125-120	110-100	145-135
		После закалки и отпуска					
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2250	400	200-195	110-100	-

1) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

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	- - -	- - -	- - -	- - -

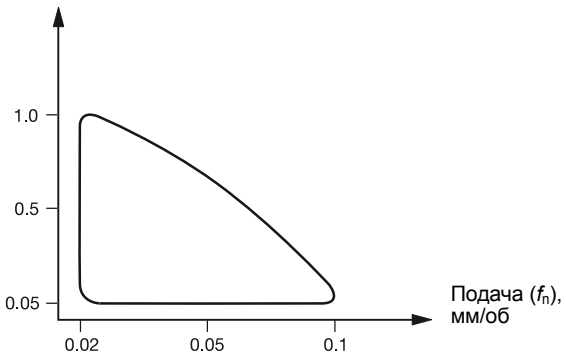
ПРОЧНОСТЬ >>>>								

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® MB

Точение

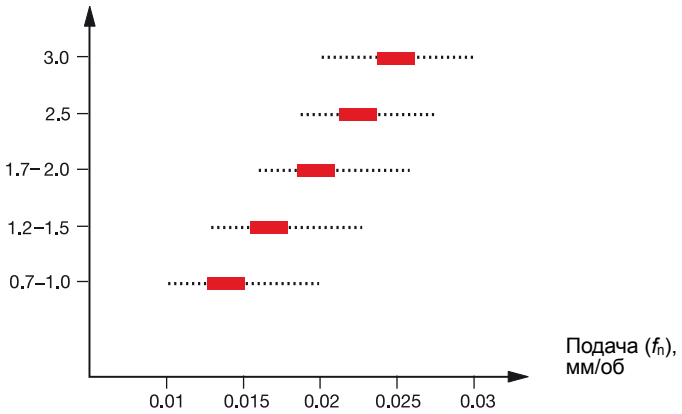
Размер пластины 07

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 скорости 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

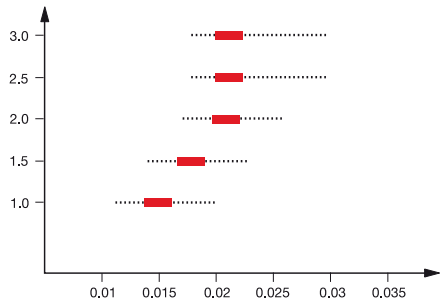
Вставки для точения

Размер пластины	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	(0.005 – 0.015)
04	0.28	–	0.06	(0.01 – 0.10)	0.010	(0.005 – 0.014)
04	0.38	–	0.08	(0.01 – 0.15)	0.012	(0.008 – 0.017)
04	0.46	–	0.09	(0.01 – 0.20)	0.015	(0.010 – 0.020)
04	0.56	–	0.12	(0.01 – 0.22)	0.018	(0.010 – 0.025)
04	0.63	–	0.15	(0.01 – 0.25)	0.020	(0.012 – 0.025)
04	0.66	0.05	0.15	(0.05 – 0.30)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	0.66	0.10	0.15	(0.09 – 0.30)	0.020	(0.015 – 0.080)
04	0.74	–	0.15	(0.01 – 0.25)	0.020	(0.012 – 0.025)
04	1.04	0.05	0.18	(0.05 – 0.30)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	1.04	0.10	0.18	(0.01 – 0.30)	0.020	(0.015 – 0.080)
04	1.55	0.05	0.20	(0.05 – 0.40)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	1.55	0.10	0.20	(0.09 – 0.40)	0.020	(0.015 – 0.080)
04	2.06	0.05	0.25	(0.05 – 0.51)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	2.06	0.15	0.25	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
04	2.54	0.05	0.30	(0.05 – 0.51)	0.020	(0.015 – 0.030)
04	2.06/2.59	0.15	0.30	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
04	2.95	0.15	0.30	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
04	3.45	0.05	0.30	(0.05 – 0.51)	0.020	(0.015 – 0.030)
04	3.45	0.15	0.30	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
05	3.76	0.15	0.35	(0.15 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.060)
05	3.75/3.81	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.060)
05	4.19	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.070)
05	4.24	0.05	0.25	(0.05 – 0.60)	0.030	(0.020 – 0.040)
05	4.24	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.070)
06	3.96/3.99	0.15	0.35	(0.15 – 0.60)	0.045	(0.020 – 0.070)
06	3.96	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.045	(0.020 – 0.070)
06	5.26	0.20	0.40	(0.20 – 0.70)	0.045	(0.020 – 0.080)
07	4.29	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.070)
07	6.25	0.20	0.50	(0.20 – 0.80)	0.050	(0.030 – 0.080

При работе пластинами из CB7015 подача и глубина резания должны быть снижены на 50% от значений для твердосплавных пластин.

Обработка радиальных и торцевых канавок

Ширина пластины (W1), мм



Подача (f_n), мм/об

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Нарезание резьбы (рекомендации по подаче)

Резьба	Шаг мм	a_p, мм	*пар*
Метрическая 60° (ММ)	0.50	0.26	7
	0.70	0.38	8
	0.75	0.40	8
	0.80	0.43	8
	1.00	0.55	11
	1.25	0.68	11
	1.50	0.81	13
	1.75	0.95	14
	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
пар = число проходов

Рекомендуемые скорости резания

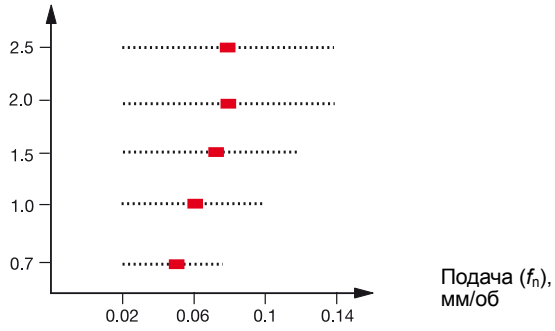
Скорость резания (V_c), м/мин

	P	M	N	S
Сплав 1025	60-200	60-180	90-400	20-50
Сплав CB7015	H			
	60-200			

Рекомендации по режимам резания для CoroCut® XS

Отрезка

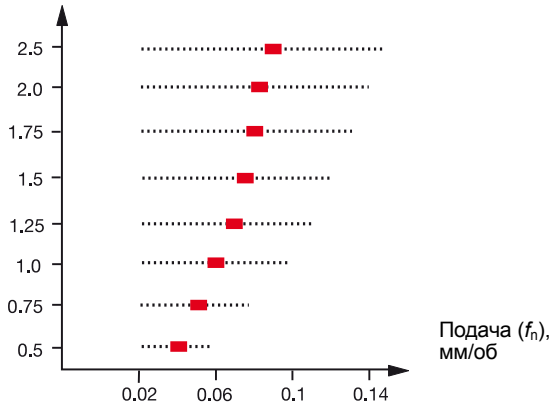
Ширина пластины (CW), мм



■ = Рекомендуемое начальное значение.

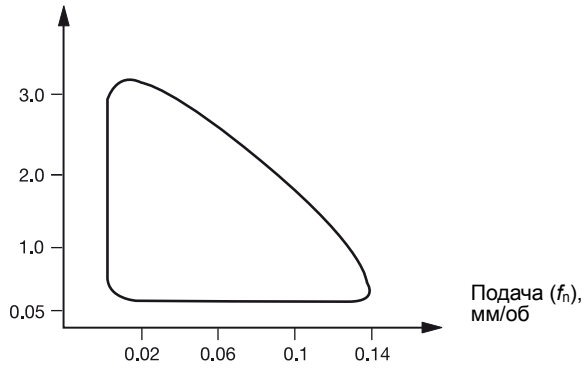
Обработка канавок

Ширина пластины (CW), мм



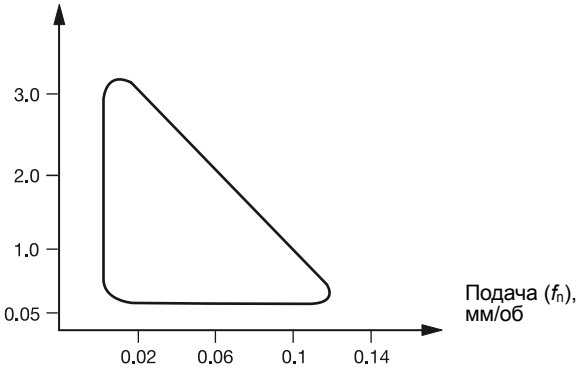
Точение

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 скорости резания

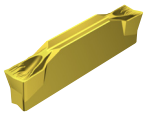
Скорость резания (V_c), м/мин

	P	M	N	S
Сплав 1025/1105	60-200	60-180	90-400	20-50

RUS

CoroCut® 1-2

Отрезка

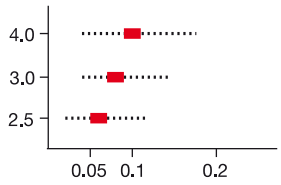


123-CF

Wiper TECHNOLOGY

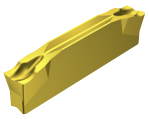
Малые подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

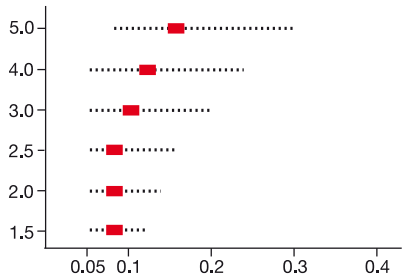
Отрезка с высоким качеством поверхности и хорошим контролем стружки.
Хорошее дробление стружки на малых подачах.
Положительная геометрия снижает вероятность наростообразования.
Стабильный процесс резания.
Обеспечивает высокое качество поверхности благодаря зачистному эффекту по всем сторонам пластины.
Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.



123-CM

Средние подачи

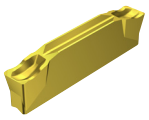
Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Первый выбор, универсальная геометрия.
Также рекомендуется для отрезки тонкостенных труб и деталей малых диаметров из всех материалов.
Положительная геометрия снижает вероятность наростообразования.
Низкие силы резания устраняют риск вибраций.

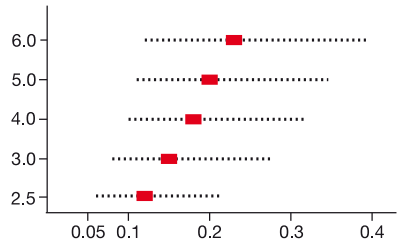
Доступны одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.



123-CR

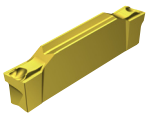
Большие подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

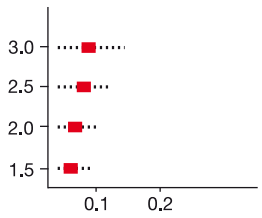
Черновая обработка
Прочные режущие кромки, небольшая вероятность выкрашивания.
Рекомендуется для отрезки прутков и прерывистого резания.
Следует применять для обработки стали и чугуна, а также для нержавеющей стали при повышенных требованиях к прочности режущих кромок.
Доступны одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.



123-CS

Низкие подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

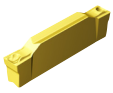
Обработка без бобышек и заусенцев.
Идеальное решение для обработки без бобышек и заусенцев благодаря острой режущей кромке и увеличенному углу в плане до 10° и 15°.
Рекомендуется для обработки мелких деталей.
Подходит для сталей с хорошей обрабатываемостью.
Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.

= Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B114

CoroCut® 1-2

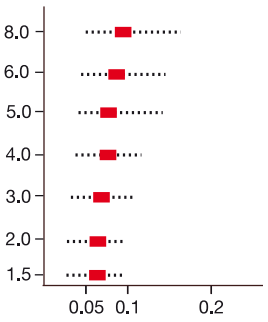
Обработка канавок



123-GF

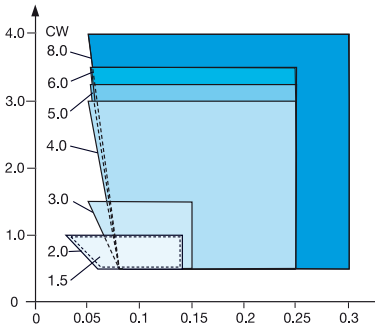
Малые подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



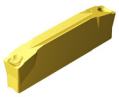
Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм

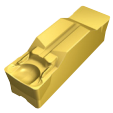


Подача (f_n), мм/об

Для высокоточных канавок
Высокая точность канавок и хорошая повторяемость благодаря жестким допускам на размер пластины.
Низкие силы резания и хорошее качество обработанной поверхности благодаря острым режущим кромкам.
Широкий ассортимент пластин различной ширины.
Возможно продольное точение.
Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.
Возможен заказ пластин по программе Tailor Made с разными шириной и радиусом при вершине.



123-GM

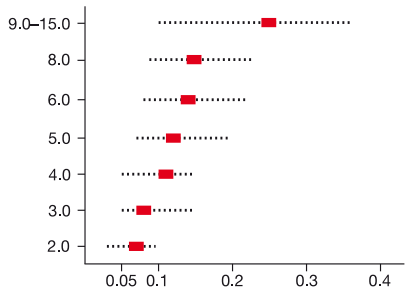


Средние подачи

M
CW, мм
9-11

Посадочный размер

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм

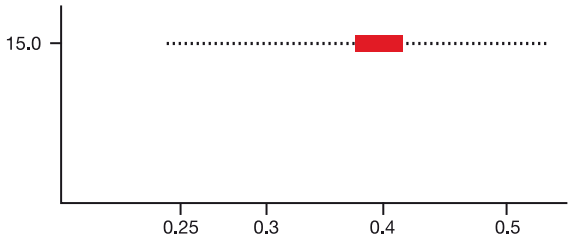


Подача (f_n), мм/об

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.

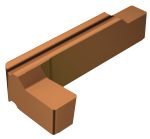
■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B114

RUS

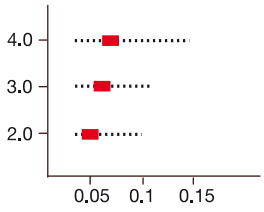
CoroCut® 1-2

Обработка канавок

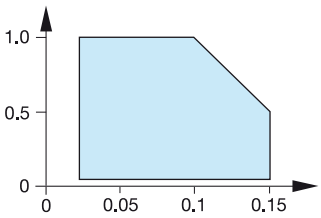


123-GS

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Универсальная геометрия для обработки канавок с низкой подачей в большинстве материалов.
Острая шлифованная по периферии режущая кромка.

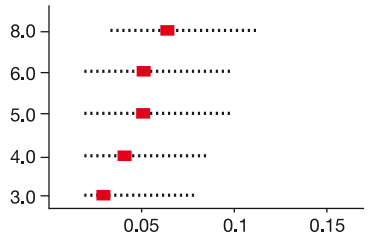
Малые подачи

Подача (f_n), мм/об

Подача (f_n), мм/об

123-S

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм

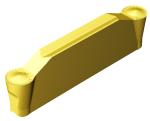


Со вставкой из кубического нитрида бора

Подача (f_n), мм/об

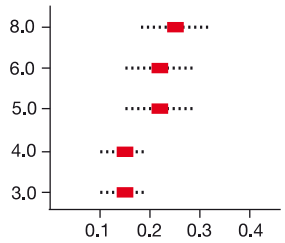
Альтернативный выбор для чистовой обработки канавок в материалах высокой твердости и жаропрочных сплавах
Обеспечивает высокую точность и чистоту обработки.
Доступна однолезвийная пластина CoroCut.

Профильная обработка



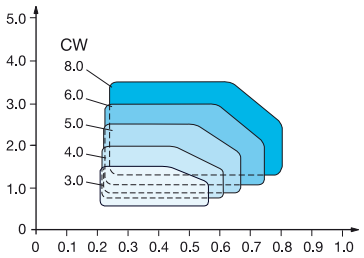
123-RM

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



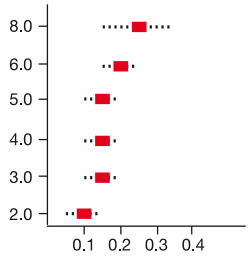
Подача (f_n), мм/об

Средние подачи

Наилучшая геометрия для профильной обработки любых материалов
Отличное стружкообразование даже на малых подачах и глубинах резания.
Хорошая чистота обработанной поверхности.
Доступны одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.

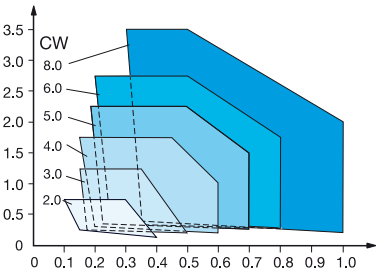
123-RO

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

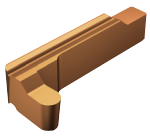
Наилучшая геометрия для обработки нержавеющих и жаропрочных сталей, а также для вязких материалов
Обработка жаропрочных сплавов и других склонных к налипанию материалов.
Отлично формирует стружку при низких подачах и малых глубинах резания.
Высокое качество обработанной поверхности. Острая режущая кромка.
Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B114

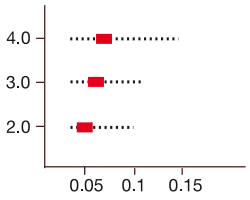
CoroCut® 1-2

Профильная обработка



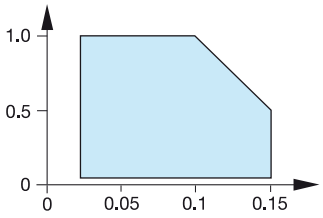
123-RS

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



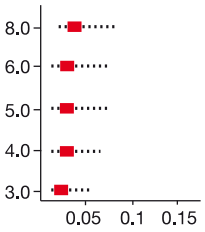
Подача (f_n), мм/об

Универсальная геометрия для профильной обработки большинства материалов с небольшой толщиной образуемой стружки.
Острая шлифованная по периферии режущая кромка.

123-RE

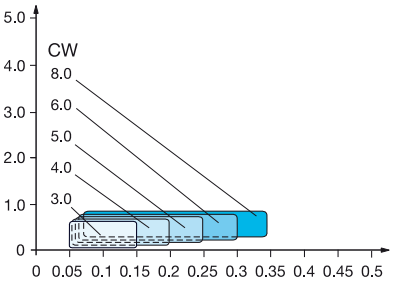
Со вставкой из кубического нитрида бора

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



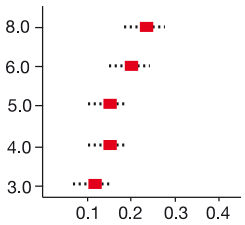
Подача (f_n), мм/об

Возможный вариант для чистовой профильной обработки закаленных материалов
Пластина с кубическим нитридом бора обеспечивает высокую производительность и чистоту обрабатываемой поверхности.
Доступна однолезвийная пластина CoroCut.

123-RS

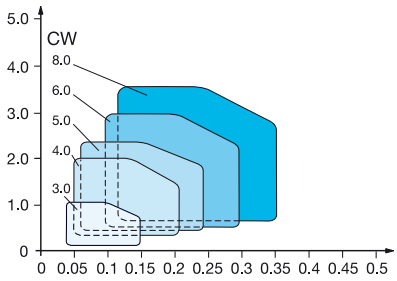
Со вставкой из поликристаллического алмаза

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

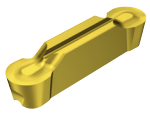
Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

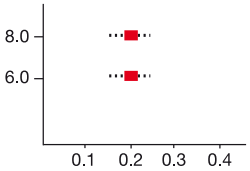
Альтернативный вариант для профильной обработки цветных металлов.
Пластина с поликристаллическим алмазом обеспечивает высокую производительность и чистоту обрабатываемой поверхности.
Следует использовать при высокой жесткости технологической системы и стабильном процессе резания.
Доступна однолезвийная пластина CoroCut.

Профильная обработка алюминия



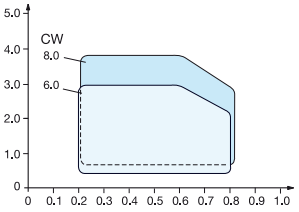
123-AM

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.

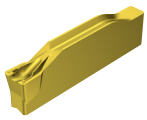
Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B114

SANDVIK Coromant

RUS

CoroCut® 1-2

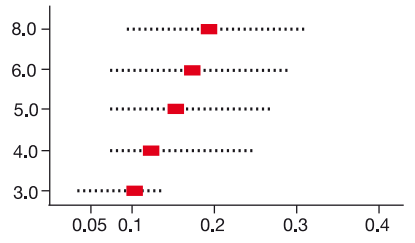
Точение и обработка в разгонку с врезанием



123-TF

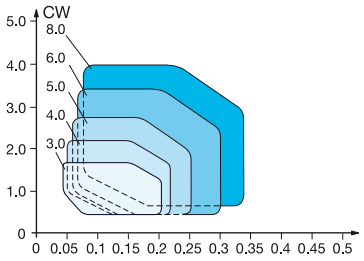
Малые подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



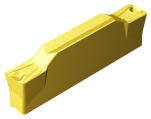
Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

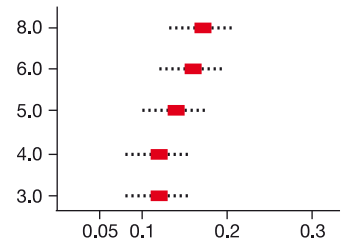
Рекомендуется для всех операций точения нержавеющих сталей.
Положительная геометрия снижает вероятность наростообразования.
Хорошее формирование стружки и чистота обработанной поверхности.
Боковые режущие кромки с геометрией Wiper.
Доступны одно- и двухлезвийные пластины CoroCut.
Первый выбор для обработки торцевых канавок.



123-TM

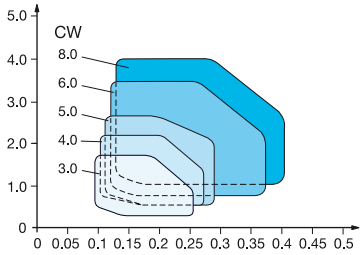
Средние подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм

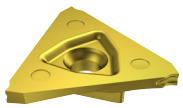


Подача (f_n), мм/об

Обычное точение
Положительная геометрия снижает вероятность наростообразования.
Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.

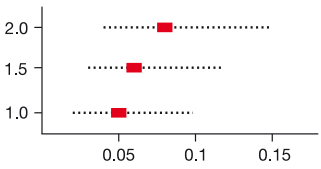
Пластины CoroCut® 3

Отрезка деталей небольшого диаметра



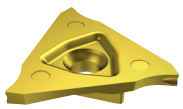
123-CM

Радиальная подача
Ширина пластины (CW), мм



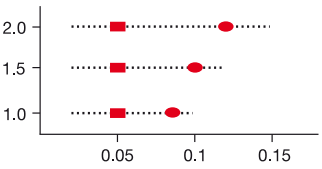
Подача (f_n), мм/об

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.

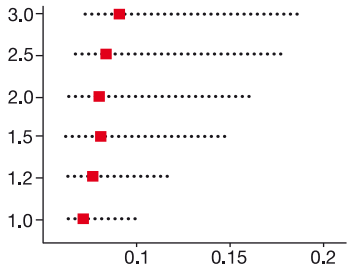
▬ = Рекомендуемое начальное значение подачи при нормальных скоростях резания
● = Рекомендуемое начальное значение подачи при скоростях резания ниже оптимальных

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B114

CoroCut® QD

QD-N..-CF

Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм

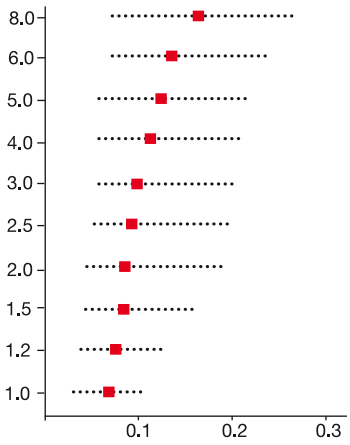


Подача (f_n), мм/об

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.

QD-N..-CM

Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм

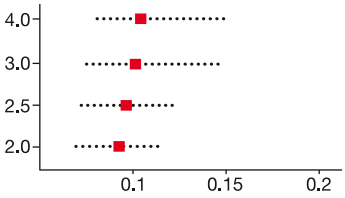


Подача (f_n), мм/об

Первый выбор, универсальная геометрия
Первый выбор для отрезки 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

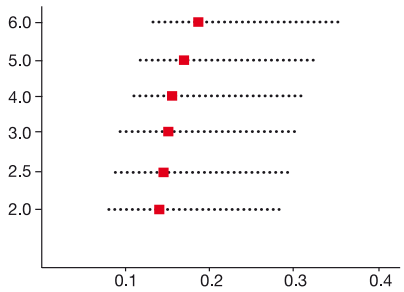


Подача (f_n), мм/об

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



Подача (f_n), мм/об

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.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

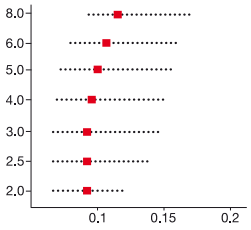
Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B114

RUS

CoroCut® QD

QD-N..-CL

Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм

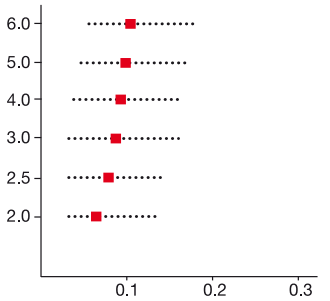


Подача (f_n), мм/об

Геометрия для обработки длинностружечных материалов
Хорошее стружкодробление при обработке низкоуглеродистой стали, подшипниковой стали и других вязких материалов.
Низкие и умеренные подачи.

QD-N..-CO

Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм

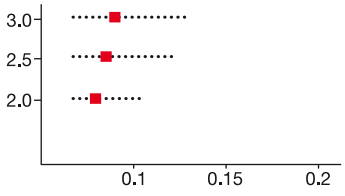


Подача (f_n), мм/об

Оптимизированная геометрия - острая шлифованная кромка
Первый выбор для обработки жаропрочных сплавов (ISO S), дуплексных нержавеющих сталей и цветных металлов.
Низкие силы резания снижают наростообразование и риск возникновения вибраций.

QD-R/L..-CO

Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм

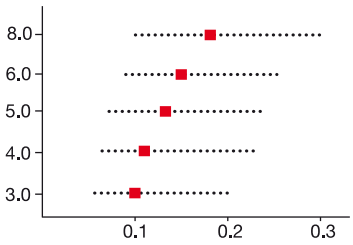


Подача (f_n), мм/об

Оптимизированная геометрия - острая шлифованная кромка
Для уменьшения бобышки и заусенца при отрезке в хороших условиях деталей из большинства материалов и для обработки с легкими ударами, например, при отрезке шестигранных прутков.
Низкие силы резания снижают наростообразование и риск возникновения вибраций.

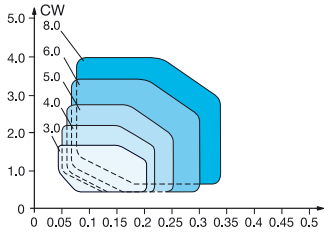
QD-N..-TF

Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

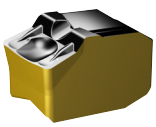
Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



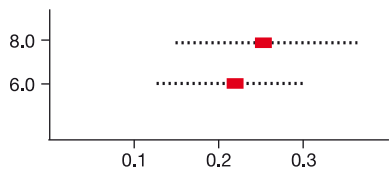
Подача (f_n), мм/об

Геометрия первого выбора для точения широких канавок
Наша самая универсальная геометрия для точения канавок в любых материалах.
Острая геометрия снижает силы резания и обеспечивает хороший контроль над стружкой.
Хорошее качество обработанной поверхности за счет геометрии Wiper.
Формирует канавки с плоским дном.

QD-N..-GM



Радиальная подача
Ширина резания (CW), мм



Подача (f_n), мм/об

Обработка канавок в любых материалах.
Отличное формирование стружки.
Низкая шероховатость обработанной поверхности благодаря усадке стружки в ширину.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

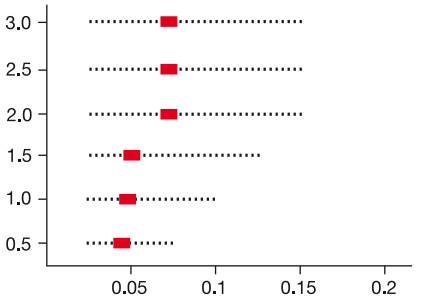
Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B114

CoroCut® 3

Обработка канавок

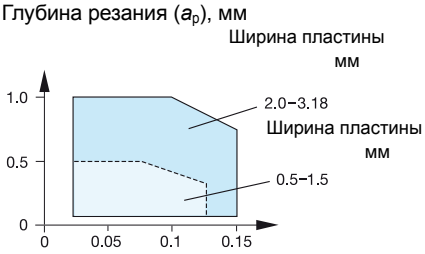
123-GS

Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм

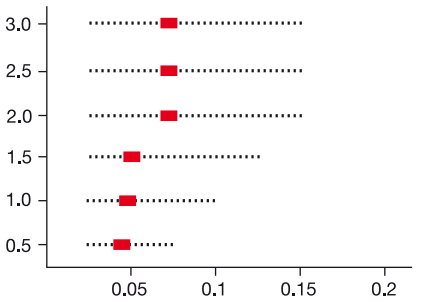


Подача (f_n), мм/об

Профильная обработка

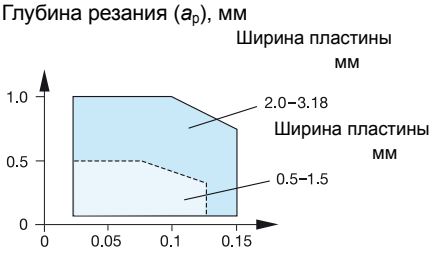
123-RS

Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

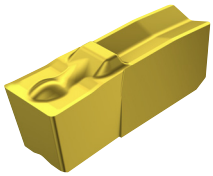
▬ = Рекомендуемое начальное значение подачи при нормальных скоростях резания
● = Рекомендуемое начальное значение подачи при скоростях резания ниже оптимальных

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B114

RUS

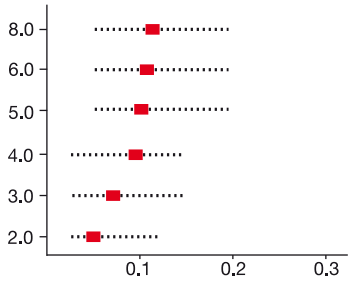
T-Max Q-Cut®

Обработка внутренних канавок



151.3-4G

Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм



Малые подачи

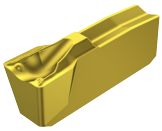
Подача (f_n), мм/об

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

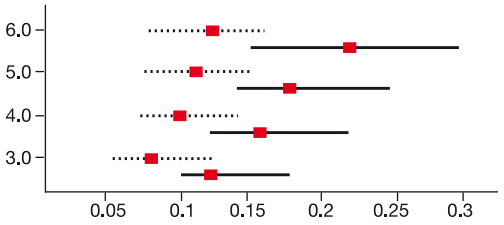


151.3-7G

Wiper TECHNOLOGY

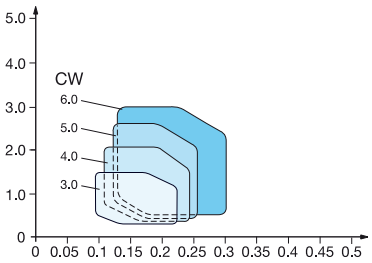
Средние подачи

Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



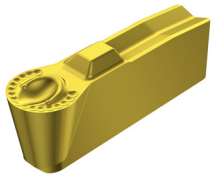
Подача (f_n), мм/об

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.

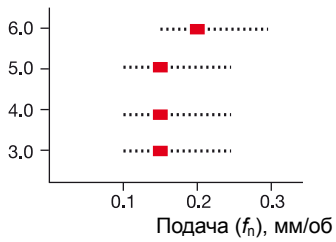
Первый выбор для обработки внутренних канавок в отверстиях.

Хорошее стружколомание.
Отличное качество поверхности благодаря зачистным кромкам с технологией Wiper.



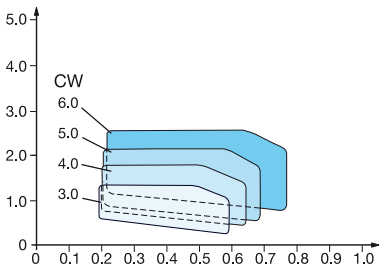
151.3-7P

Радиальная подача
Ширина пластины (W1), мм



Подача (f_n), мм/об

Осевая подача
Глубина резания (a_p), мм



Подача (f_n), мм/об

Для контурной обработки сложных торцевых канавок.

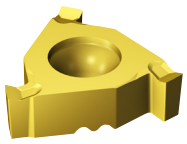
Формирование оптимальной стружки как при осевом, так и при радиальном врезании. Отлично подходит для контурной обработки в отверстиях.

■ = Рекомендуемое начальное значение.

Рекомендуемые скорости резания приведены на стр. B114

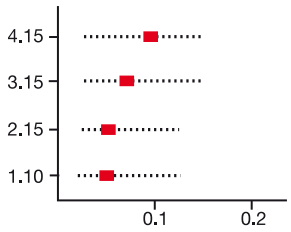
CoroThread®

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. B114

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)
Твердый 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 съема металла. Сплав с широким диапазоном применения. С технологией нанесения покрытий Inveio™.

GC1135 (HC) – P25 (P10-P45)
Твердый 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)
Твердый 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)
Твердый 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)
Твердый 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:

Твердые сплавы:

HW Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TIC) или нитриды (TIN) титана или и те, и другие вместе.

HC Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

Минералокерамика:

CA 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)
Твердый 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)
Твердый 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)
Твердый 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)
Твердый сплав с покрытием PVD. Этот сплав сочетает в себе высокую износостойкость и хорошую надежность 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)
Твердый 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)
Твердый сплав с покрытием PVD с превосходным сочетанием высокой износостойкости и хорошей надежности 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)
Твердый сплав с покрытием PVD. Этот сплав имеет высокую красностойкость и хорошую стойкость к пластической деформации в сочетании с хорошей надежностью 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:

Твердые сплавы:

HW Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TIC) или нитриды (TIN) титана или и те, и другие вместе.

H

HC Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

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 надежности 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 надежностью режущей кромки. Скорости резания от низких до средних.

GC1135 (HC) – K20 (K10-K30)
Твердый 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 ударом. Скорости резания от низких до средних.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твердые сплавы:

HW Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TIC) или нитриды (TIN) титана или и те, и другие вместе.

HC Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

Минералокерамика:

CA 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)
Твердый сплав с покрытием PVD для операций, требующих повышенной прочности. Рекомендуется для прерывистого резания.

H13A (HW) – N20 (N10-N30)
Твердый сплав без покрытия. Сочетает хорошую стойкость к абразивному износу и прочность. Для отрезки и обработки канавок.

H10 (HW) – N10 (N05-N15)
Твердый 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:

Твердые сплавы:

HW Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TIC) или нитриды (TIN) титана или и те, и другие вместе.

HC Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

Минералокерамика:

CA 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)
Твердый сплав с покрытием PVD с высокой твердостью 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)
Твердый сплав с покрытием PVD. Первый выбор для отрезки при высоких требованиях к надежности режущей кромки. Для использования на низких скоростях резания

S05F (HC) – S10 (S05-S15)
Твердый сплав с покрытием CVD. Подойдет как для высокоскоростной чистовой обработки, так и для черновой профильной обработки.

GC1125 (HC) - S25 (S15-S35)
Твердый 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)
Твердый 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 твердостью и превосходной надежностью режущей кромки. Хорошая стойкость к образованию проточин делает этот сплав пригодным для обработки труднообрабатываемых материалов.

GC1135 (HC) – S25 (S10-S35)
Твердый сплав с покрытием PVD для операций, где требуется высокая прочность. Для использования на низких скоростях резания.

GC2135 (HC) – S30 (S20-S40)
Твердый 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:

Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TIC) или нитриды (TIN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

Минералокерамика:

CA	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 черных металлов высокой твердости. Подходит как для непрерывного, так и для прерывистого резания.

CB7025 (BN) - H15 (H10-H20)
Сплав на основе кубического нитрида бора для закаленных черных металлов. Подходит для прерывистого резания цементированной и подшипниковой стали со средней скоростью.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твердые сплавы:

HW Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HT Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TIC) или нитриды (TIN) титана или и те, и другие вместе.

HC Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

Минералокерамика:

CA 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)]

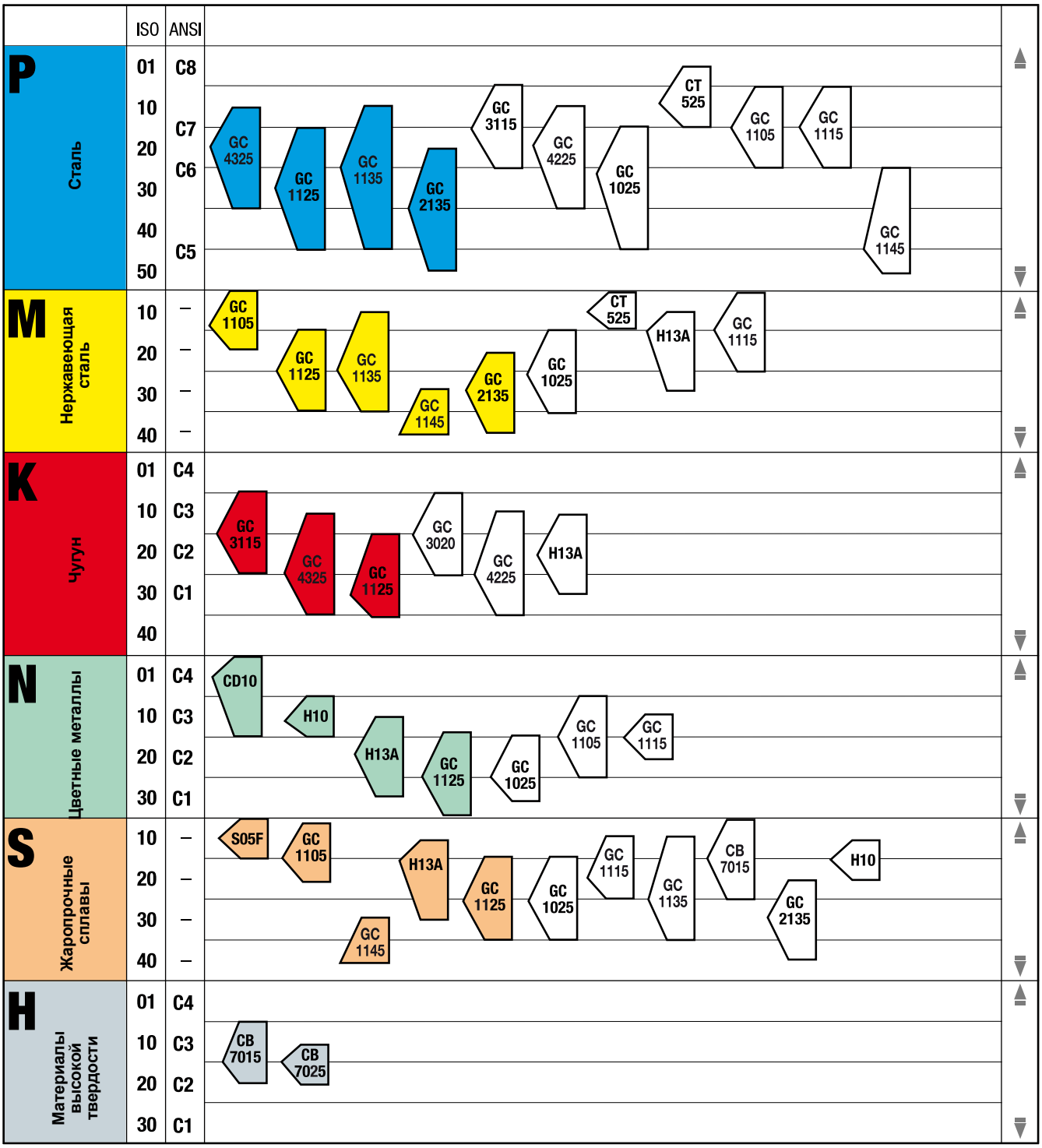
Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора[1)]

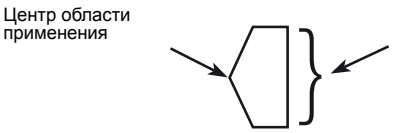
[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

RUS

Сплавы для отрезки и обработки канавок



Положение и размер многоугольника с маркой сплава характеризует область применения этого сплава.

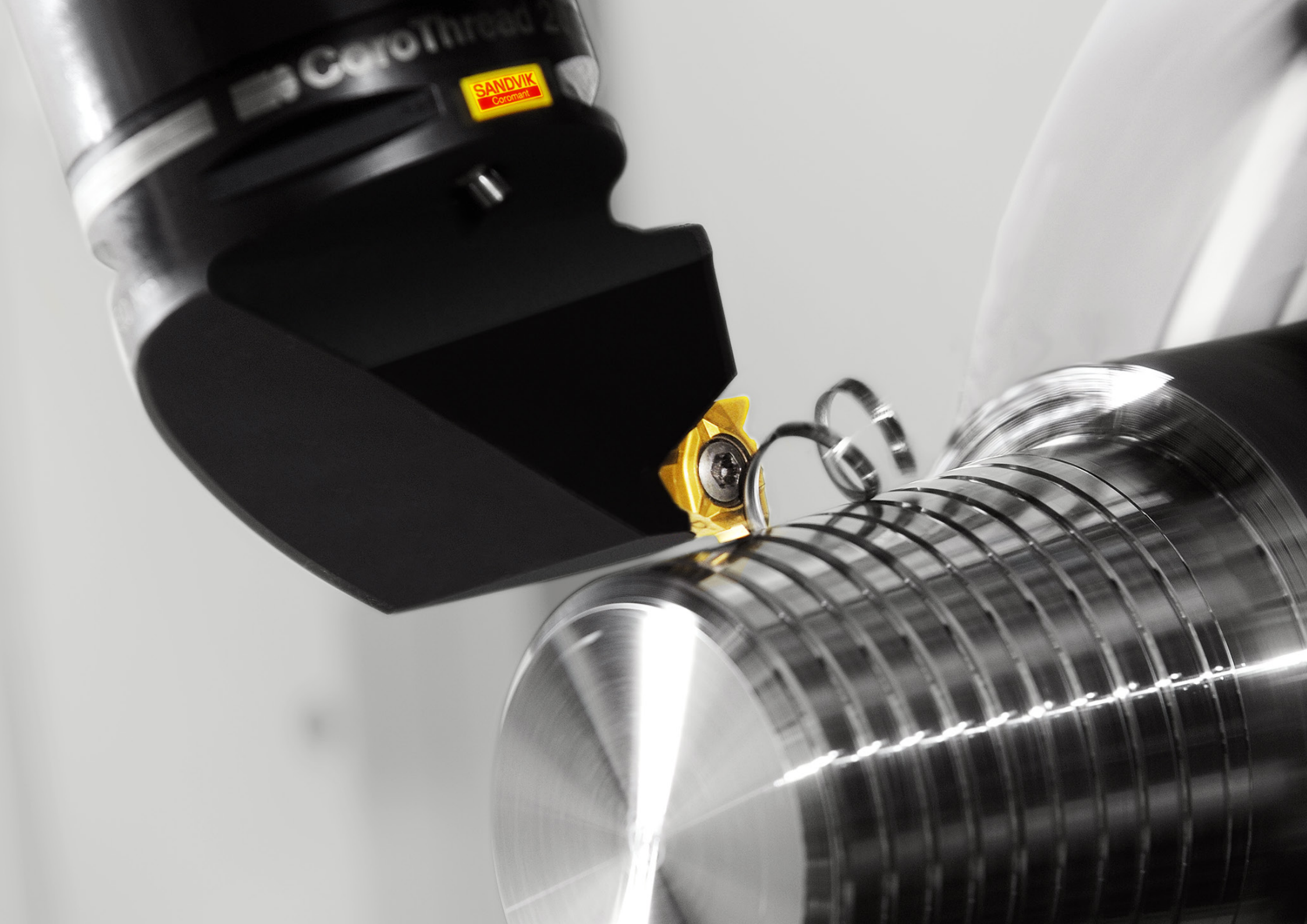


Износостойкость

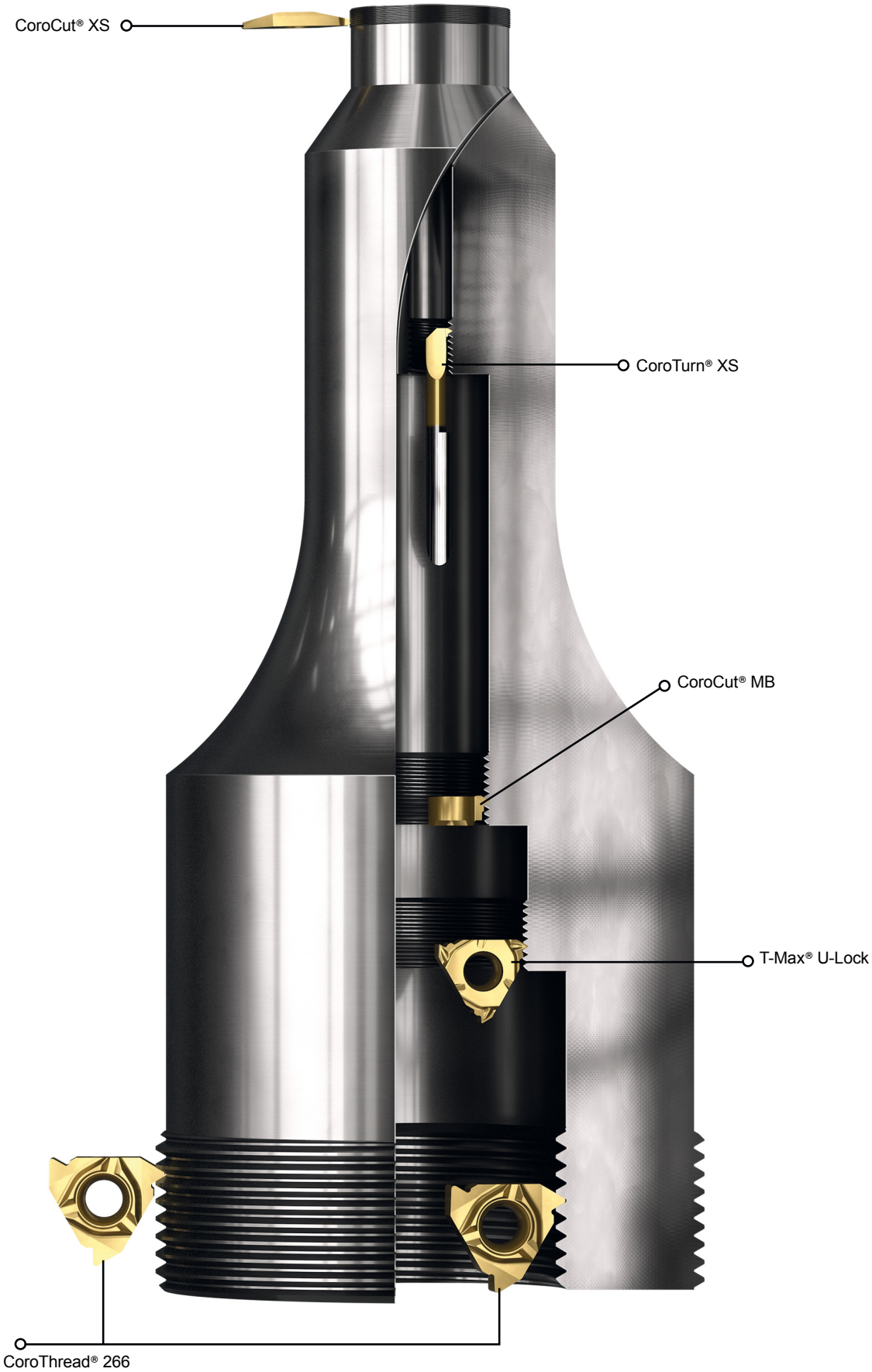
Прочность

= Основные марки сплавов

= Дополнительные марки сплавов


SANDVIK
Coromant

Резьбонарезание


CoroCut® XS
CoroTurn® XS
CoroCut® MB
T-Max® U-Lock
CoroThread® 266

RUS

CoroThread® 266 C6

Пластины C7-C31
Инструмент для наружной обработки C32-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 B83-B84

CoroTurn® XS C59

Режущие инструменты C60-C65
Адаптеры F2

CoroCut® MB C66

Режущие инструменты C67-C72
Адаптеры F2

		Шаг	Минимальный диаметр отверстия
CoroThread® 266	Сверхжёсткий инструмент для точения всех типов резьб	0.5-8 (TP) 32-3 (TPI)	20 мм
CoroCut® XS	Нарезание наружной резьбы на мелкоразмерных деталях	0.2-1.5 (TP) 80-14 (TPI)	
CoroCut® MB	Нарезание внутренней резьбы с высокой точностью	0.5-2.5 (TP) 32-8 (TPI)	10 мм
CoroTurn® XS	Нарезание внутренней резьбы в мелкоразмерных деталях	0.5-3 (TP) 32-16 (TPI)	4 мм
T-Max® U-Lock	Для внутреннего резьбонарезания	0.5-2 (TP) 32-14 (TPI)	12 мм

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	C7	C7	C8	C8	C11-C12	C9-C10	C15-C16	C13-C14	C18	C17
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	C20	C19	C21	C21	C22	C22	C23	C23		C24
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 B1.20.3-1976 Класс точности 2G		ANSI B1.20.3-1976 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		C25	C26	C26	C27	C27	C28	C28	C29	C29
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	C30	C30	C31	C31
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. C32-C34

Державки CoroThread® 266 для точения резьбы Стр. C35-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. B83-B84

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

C

Области применения по ISO:

P M K N S H

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

D

E

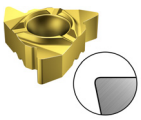
www.sandvik.coromant.com/corothread266

Показано правое исполнение, если не указано другое

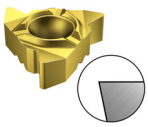
F

Пластины

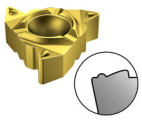
- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов
- Пластины Tailor Made для резьбы практически любых форм и шага



Стандартная
A-геометрия



Острая
F-геометрия



Со стружколомом
C-геометрия

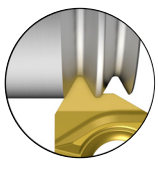
Инструменты

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

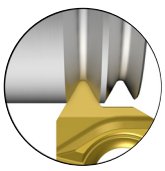
G

Три типа резьбовых пластин

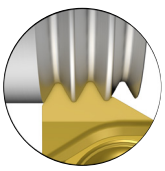
Полный профиль
Высокая производительность



V-профиль
Минимальная номенклатура инструмента



Многозубая
Экономичное массовое производство



Надёжное крепление iLock™

Режущая пластина с пазами жёстко фиксируется по Т-образным направляющим гнезда державки. В результате исключаются любые смещения режущей пластины, вызванные изменением силы резания.

H

C4

C32

C39

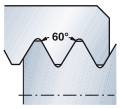
H35

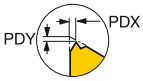
SANDVIK Coromant

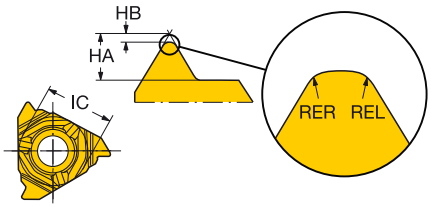
RUS

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 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	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 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	★			★			★			★			★				0.26	0.26	4.35	0.26	2.50	0.77

Внутренняя левая резьба

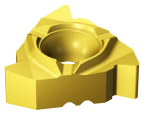
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	Размеры, мм RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266LL-16VM01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★	0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.01
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266LL-16VM01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★	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

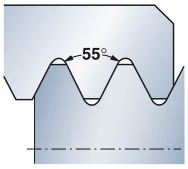
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

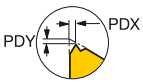
C32 C39 C73 C83 H36 H35 H26

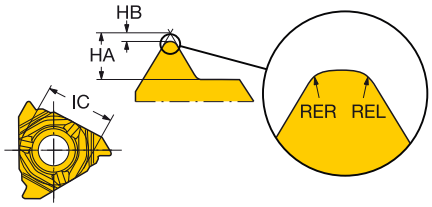
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

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	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	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	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	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

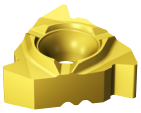
C32 C39 C73 C83 H36 H35 H26

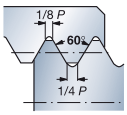
SANDVIK Coromant

RUS

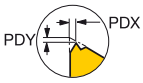
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

Метрическая 60°, полный профиль

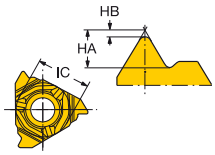




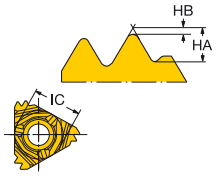
STDNO
TCTR



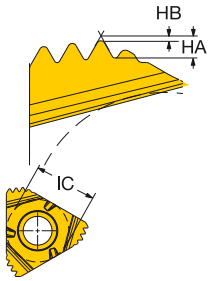
ISO 965-1998
6



ISO 965-1998
6



ISO 965-1998
6



Наружная правая резьба

	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	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

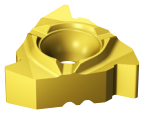
	TP	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			Размеры, мм			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	1.00	3	266RG-16MM03A100M		★			★			★			★			★		0.75	0.15	2.50	1.62
	1.25	2	266RG-16MM02A125M		★			★			★			★			★		0.96	0.09	2.25	1.41
	1.50	2	266RG-16MM02A150M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★	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

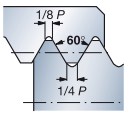
R = Правое исполнение

C32 C39 C73 C83 H36 H35 H26

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

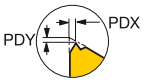
Метрическая 60°, полный профиль

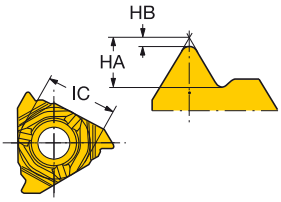




STDNO
TCTR

ISO 965-1998
6





Наружная левая резьба

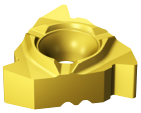
	TP	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		Размеры, мм			
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	266LG-16MM01A050M		★		★		★		★		★	0.37	0.08	0.50	1.32
	0.75	1	266LG-16MM01A075M		★		★		★		★		★	0.56	0.11	0.50	1.32
	1.00	1	266LG-16MM01A100M		★		★		★		★		★	0.75	0.15	0.80	1.32
	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

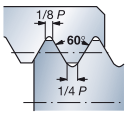
L = Левое исполнение

RUS

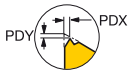
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

Метрическая 60°, полный профиль

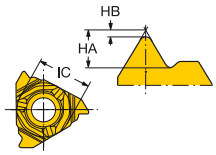




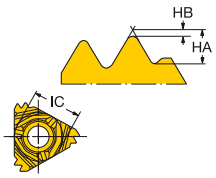
STDNO
TCTR



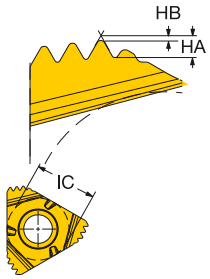
ISO 965-1998
6



ISO 965-1998
6



ISO 965-1998
6



Внутренняя правая резьба

	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	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

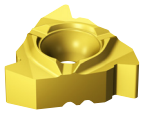
C32 C39 C73 C83 H36 H35 H26

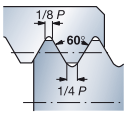
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

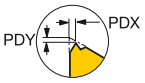
Метрическая 60°, полный профиль

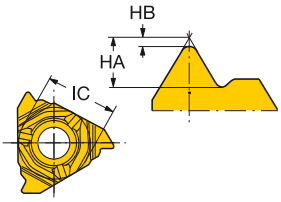
STDNO
TCTR

ISO 965-1998
6









Внутренняя левая резьба

	TP	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	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

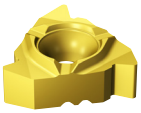
L = Левое исполнение

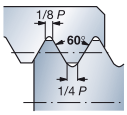
C32 C39 C73 C83 H36 H35 H26

RUS

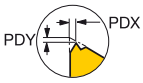
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

UN 60° Полный профиль

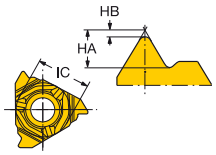




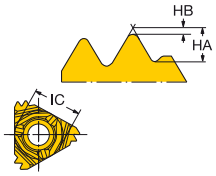
STDNO
TCTR



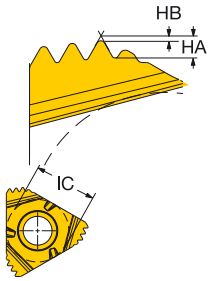
ISO 5864-1978
2A



ISO 5864-1978
2A



ISO 5864-1978
2A



Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			Размеры, мм			
				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

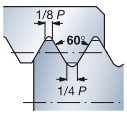
	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм			
				1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	18.0	3	266RG-16UN03A180M	★	★	★	★	★	1.05	0.18	3.45	2.12
	16.0	2	266RG-16UN02A160M	★	★	★	★	★	1.19	0.20	2.40	1.52
	14.0	2	266RG-16UN02A140M	★	★	★	★	★	1.35	0.23	2.70	1.77
	12.0	2	266RG-16UN02A120M	★	★	★	★	★	1.58	0.28	3.10	1.91

R = Правое исполнение

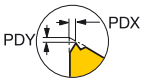
C32 C39 C73 C83 H36 H35 H26

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

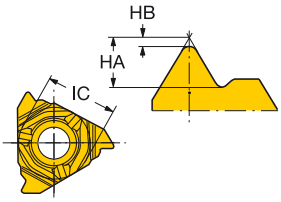
UN 60° Полный профиль



STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2A



Наружная левая резьба

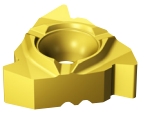
	TPI	NT	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY
16	32.0	1	266LG-16UN01A320M	★	★	★	★	★	0.59	0.10	0.50	1.32
	28.0	1	266LG-16UN01A280M	★	★	★	★	★	0.68	0.12	0.80	1.32
	24.0	1	266LG-16UN01A240M	★	★	★	★	★	0.79	0.14	0.80	1.30
	20.0	1	266LG-16UN01A200M	★	★	★	★	★	0.95	0.16	0.80	1.30
	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

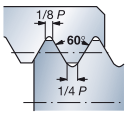
L = Левое исполнение

RUS

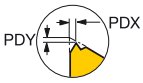
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

UN 60° Полный профиль

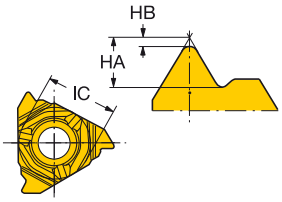




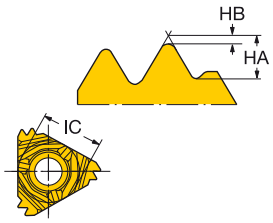
STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2B



ISO 5864-1978
2B



Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P			M			K			N			S			Размеры, мм			
				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

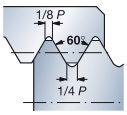
	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм			
				1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	2	266RL-16UN02A160M	★	★	★	★	★	1.00	0.09	0.80	1.30
	12.0	2	266RL-16UN02A120M	★	★	★	★	★	1.33	0.13	2.95	1.88

R = Правое исполнение

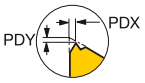
C32 C39 C73 C83 H36 H35 H26

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

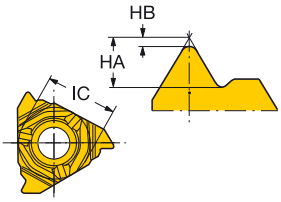
UN 60° Полный профиль



STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2B



Внутренняя левая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Размеры, мм 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

C32 C39 C73 C83 H36 H35 H26

RUS

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

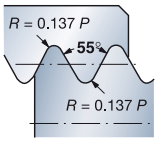
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Полный профиль

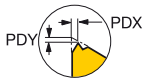
STDNO
STDNO
STDNO
TCTR

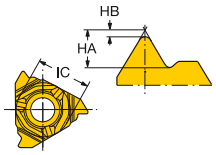
ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A

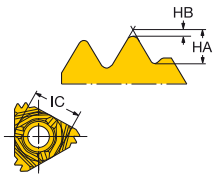
ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A

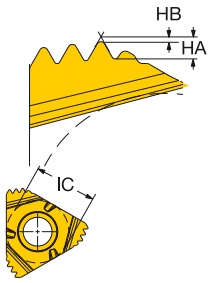
ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A











Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P 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	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 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	Размеры, мм 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

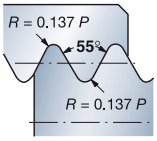
	TPI	NT	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY
16	19.0	1	266LG-16WH01A190M	★	★	★	★	★	1.06	0.19	0.80	1.32
	14.0	1	266LG-16WH01A140M	★	★	★	★	★	1.44	0.26	1.20	1.32
	11.0	1	266LG-16WH01A110M	★	★	★	★	★	1.83	0.34	1.40	1.32

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

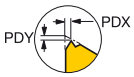
C32 C39 C73 C83 H36 H35 H26

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

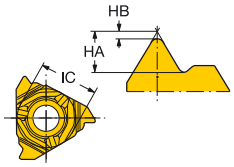
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Полный профиль



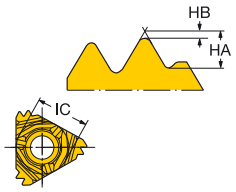
STDNO
STDNO
STDNO
TCTR



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			Размеры, мм			
				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	Размеры, мм			
				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

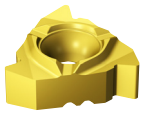
C32 C39 C73 C83 H36 H35 H26

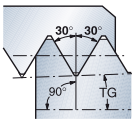
SANDVIK Coromant

RUS

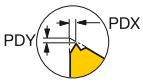
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Полный профиль

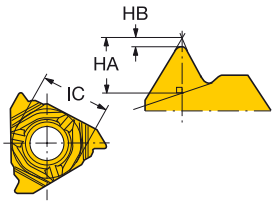




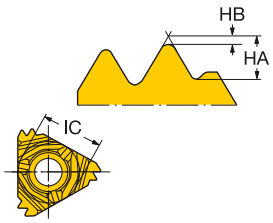
STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



ANSI B.1.20.1-1983



Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		Размеры, мм				
				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

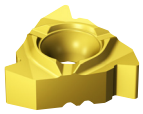
	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм				
				1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	27.0	1	266LG-16NT01A270M	★	★	★	★	★	0.76	0.05	0.80	1.03	0.03
	18.0	1	266LG-16NT01A180M	★	★	★	★	★	1.14	0.08	1.00	1.03	0.03
	14.0	1	266LG-16NT01A140M	★	★	★	★	★	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	11.5	1	266LG-16NT01A115M	★	★	★	★	★	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

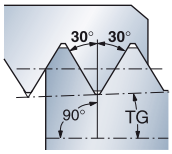
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

C32 C39 C73 C83 H36 H35 H26

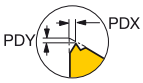
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Полный профиль

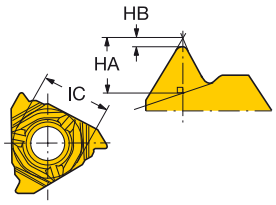




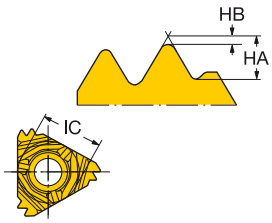
STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



ANSI B.1.20.1-1983



Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		Размеры, мм				
				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	Размеры, мм				
				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

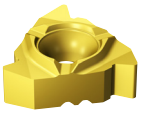
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

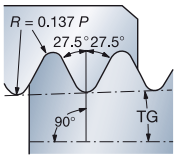
C32 C39 C73 C83 H36 H35 H26

RUS

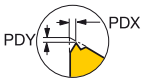
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

BSPT 55° Полный профиль

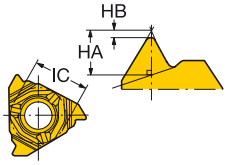




STDNO
STDNO



ISO 7/1
BS21:1985



Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		Размеры, мм				
				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	Размеры, мм				
				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		Размеры, мм				
				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

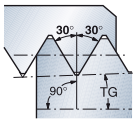
	TPI	NT	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм				
				1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	19.0	1	266LL-16PT01A190E	★	★	★	★	★	1.03	0.18	0.80	1.30	0.03
	14.0	1	266LL-16PT01A140E	★	★	★	★	★	1.40	0.25	1.20	1.30	0.03
	11.0	1	266LL-16PT01A110E	★	★	★	★	★	1.80	0.33	1.40	1.30	0.03

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

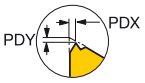
C32 C39 C73 C83 H36 H35 H26

Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

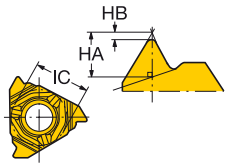
NPTF 60° Полный профиль



STDNO
TCTR



ANSI B1.20.3-1976
2



Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 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	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

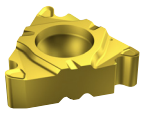
R = Правое исполнение

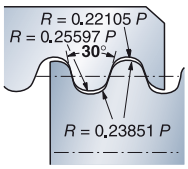
C32 C39 C73 C83 H36 H35 H26

RUS

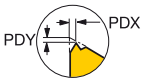
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

Круглая 30° Полный профиль

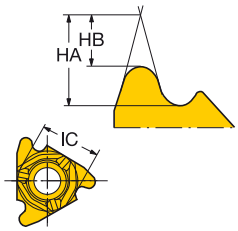




STDNO
TCTR



DIN 405
7-6



Наружная правая резьба

	TPI	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	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		Размеры, мм			
				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			Размеры, мм			
				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		Размеры, мм			
				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

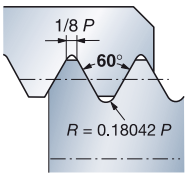
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

C32 C39 C73 C83 H36 H35 H26

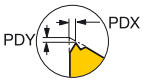
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

MJ 60° Полный профиль.

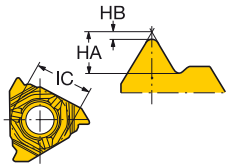
B



STDNO
TCTR



ISO 5855-1983
4-6



C

Наружная правая резьба

	TP	NT	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 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

D

Наружная левая резьба

	TP	NT	Код заказа	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 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

E

Внутренняя резьба

Примечание: чтобы нарезать внутреннюю резьбу MJ сначала используйте расточные головки и пластины CoroTurn© 107 для получения необходимого размера отверстия, а затем пластины для нарезания метрической резьбы 60°.

F

G

H

C32 C39 C73 C83 H36 H35 H26

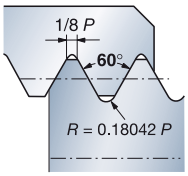
SANDVIK Coromant

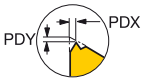
RUS

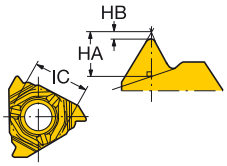
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

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	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

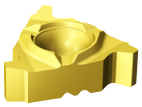
Внутренняя резьба

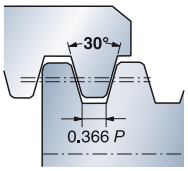
Примечание: чтобы нарезать внутреннюю резьбу UNJ сначала используйте расточные головки и пластины CoroTurn© 107 для получения необходимого размера отверстия, а затем пластины UN для нарезания метрической резьбы 60°.

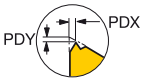
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

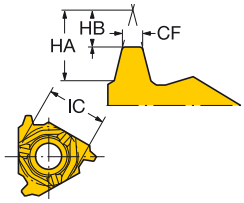
Трапецеидальная 30° по ISO с фасками по вершинам.

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	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	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	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	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

C32 C39 C73 C83 H36 H35 H26

SANDVIK Coromant

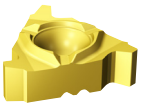
RUS

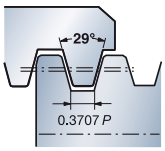
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

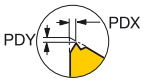
ACME 29° с фасками по вершинам.

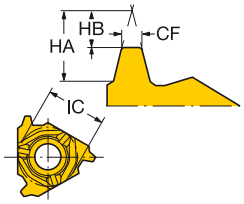
STDNO
TCTR

ANSI B1.5-1988
2G









Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		Размеры, мм				
				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		Размеры, мм				
				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			Размеры, мм				
				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	0.14	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		Размеры, мм				
				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

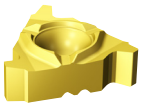
C32 C39 C73 C83 H36 H35 H26

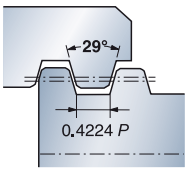
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

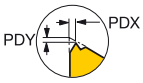
STUB-ACME 29° с фасками по вершинам.

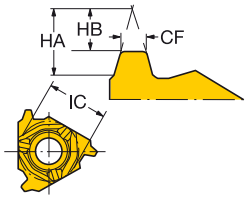
STDNO
TCTR

ANSI B1.8-1988
2G









Наружная правая резьба

					P		M		K		N		S		Размеры, мм				
	IC	TPI	NT	Код заказа	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	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	1/2	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	5/8	3.0	1	266RG-27SA01F030E	★		★		★		★		★		3.5	9.66	6.81	3.10	1.72

Наружная левая резьба

					P		M		K		N		S		Размеры, мм				
	IC	TPI	NT	Код заказа	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	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	1/2	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

					P		M		K		N		S		Размеры, мм				
	IC	TPI	NT	Код заказа	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	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	1/2	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	5/8	3.0	1	266RL-27SA01F030E	★		★		★		★		★		3.4	9.49	6.64	3.10	1.72

Внутренняя левая резьба

					P		M		K		N		S		Размеры, мм				
	IC	TPI	NT	Код заказа	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	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	1/2	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

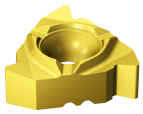
C32 C39 C73 C83 H36 H35 H26

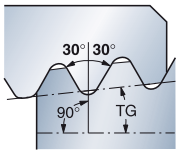
SANDVIK Coromant

RUS

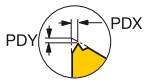
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

API 60° Полный профиль. Для замковых резьб.

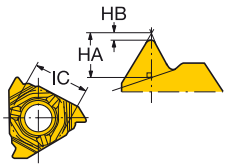




STDNO



API Spec. 7



Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		Размеры, мм				
				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

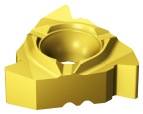
	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		Размеры, мм				
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
22	5.0	1	266RL-22V401A0503E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	3.48	0.50	2.50	1.35	0.13
	4.0	1	266RL-22V381A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.03	0.95	2.60	1.74	0.08
	4.0	1	266RL-22V381A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	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

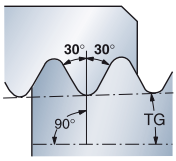
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

C32 C39 C73 C83 H36 H35 H26

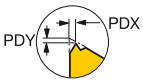
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

API Круглая 60° Полный профиль.

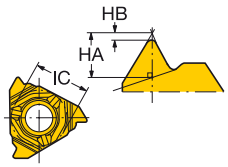




STDNO



API Spec. 5B



Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		Размеры, мм				
				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			Размеры, мм				
				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

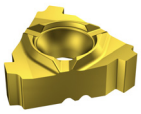
C32 C39 C73 C83 H36 H35 H26

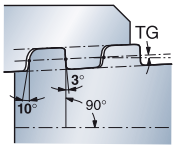
SANDVIK Coromant

RUS

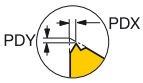
Пластины CoroThread® 266 для точения резьбы

API Полный профиль. Для обсадных и насосно-компрессорных труб.

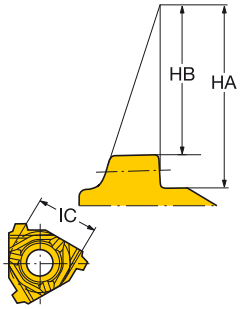




STDNO



API Spec. 5B



Наружная правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P		M		K		N		S		Размеры, мм				
				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		Размеры, мм				
				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

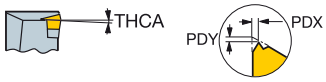
R = Правое исполнение

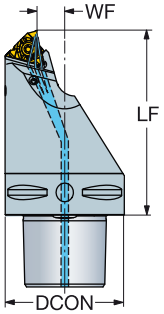
C32 C39 C73 C83 H36 H35 H26

Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

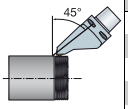
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ





266 R/LG

					Размеры, мм							
		CZC_{MS}	CNSC	**Код заказа**	DCON	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	C6	3	**C6-266RS18100-16HP**	63	100.0	18.0	1°	80	3.5	1.98	266.RG-16..
	22	C6	3	**C6-266RS16100-22HP**	63	100.0	16.0	1°	80	5.0	1.94	266.RG-22..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение

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

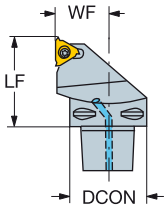
C4 F2 E3 G2 H36 H27 H5

Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

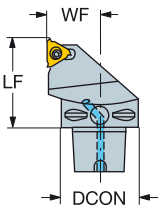
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

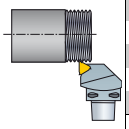
Cx-266R/LFG

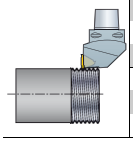


Cx-266R/LFGZ



266 R/LG

		CZC_{MS}	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	C3	3	C3-266R/LFG-22040-16	32	40.0	22.0	1°	10	3.0	0.23	266.LG-16..
		C4	3	C4-266R/LFG-27050-16	40	50.0	27.0	1°	10	3.0	0.46	266.LG-16..
		C5	3	C5-266R/LFG-35060-16	50	60.0	35.0	1°	10	3.0	0.77	266.LG-16..
		C6	3	C6-266R/LFG-45065-16	63	65.0	45.0	1°	10	3.0	1.29	266.LG-16..
		C8	3	C8-266R/LFG-55080-16	80	80.0	55.0	1°	10	3.0	2.51	266.LG-16..
	22	C3	3	C3-266RFG-22040-22	32	40.0	22.0	1°	10	5.0	0.23	266.RG-22..
		C4	3	C4-266R/LFG-27050-22	40	50.0	27.0	1°	10	5.0	0.42	266.LG-22..
		C5	3	C5-266R/LFG-35060-22	50	60.0	35.0	1°	10	5.0	0.77	266.LG-22..
		C6	3	C6-266R/LFG-45065-22	63	65.0	45.0	1°	10	5.0	1.31	266.LG-22..
		C8	3	C8-266R/LFG-55080-22	80	80.0	55.0	1°	10	5.0	2.54	266.LG-22..
	27	C6	3	C6-266R/LFG-45065-27	63	65.0	45.0	1°	10	7.5	1.31	266.LG-27..

		CZC_{MS}	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	C4	3	C4-266RFGZ27050-16	40	50.0	27.0	1°	10	3.0	0.42	266.RG-16..
		C5	3	C5-266RFGZ35060-16	50	60.0	35.0	1°	10	3.0	0.77	266.RG-16..
		C6	3	C6-266RFGZ45065-16	63	65.0	45.0	1°	10	3.0	1.30	266.RG-16..
	22	C4	3	C4-266RFGZ27050-22	40	50.0	27.0	1°	10	5.0	0.42	266.RG-22..
		C5	3	C5-266RFGZ35060-22	50	60.0	35.0	1°	10	5.0	0.77	266.RG-22..
		C6	3	C6-266RFGZ45065-22	63	65.0	45.0	1°	10	5.0	1.32	266.RG-22..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие				
Код заказа	Винт пластины	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	Сопло
C3-266R/LFG-22040-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266R/LFG-27050-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266RFGZ27050-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C5-266R/LFG-35060-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C5-266RFGZ35060-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C6-266R/LFG-45065-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C6-266RFGZ45065-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C8-266R/LFG-55080-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-03
C3-266R/LFG-22040-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266R/LFG-27050-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266R/LFGZ27050-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C5-266R/LFG-35060-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C5-266R/LFGZ35060-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C6-266R/LFG-45065-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C6-266R/LFGZ45065-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C8-266R/LFG-55080-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-03
C6-266R/LFG-45065-27	5513 020-66	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03	5691 034-02

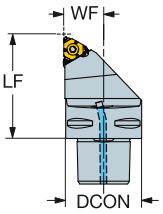
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

C4 F2 E3 G2 H36 H27 H5

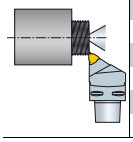
Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

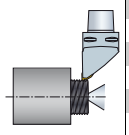
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



266 R/LG

				Размеры, мм							
		CZC_{MS}	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	C3	3	C3-266R/LFA-17039-16	32	39.0	17.0	1°	10	3.0	0.20	266.LG-16..
		C4	3	C4-266R/LFA-21055-16	40	55.0	21.0	1°	10	3.0	0.42	266.LG-16..
		C5	3	C5-266R/LFA-26065-16	50	65.0	26.0	1°	10	3.0	0.76	266.LG-16..
		C6	3	C6-266R/LFA-33075-16	63	75.0	33.0	1°	10	3.0	1.33	266.LG-16..

				Размеры, мм							
		CZC_{MS}	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	C3	3	C3-266RFAZ17039-16	32	39.0	17.0	1°	10	3.0	0.21	266.RG-16..
		C4	3	C4-266RFAZ21055-16	40	55.0	21.0	1°	10	3.0	0.42	266.RG-16..
		C5	3	C5-266RFAZ26065-16	50	65.0	26.0	1°	10	3.0	0.76	266.RG-16..
		C6	3	C6-266RFAZ33075-16	63	75.0	33.0	1°	10	3.0	1.34	266.RG-16..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие				
	CZC_{MS}	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины	Сопло
16	C3-C4	5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05	5691 034-01
16	C5-C6	5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05	5691 034-02

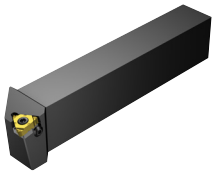
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

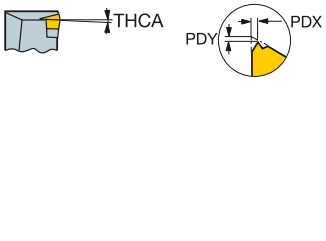
C4 F2 E3 G2 H36 H27 H5

RUS

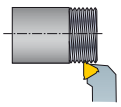
Державки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом





266 R/LG

					Размеры, мм								
		CZC_{MS}	OHX	Код заказа	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.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZC_{MS}	Винт	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

C4

F2

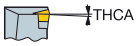
E3

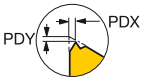
H36

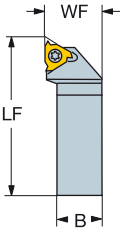
H26

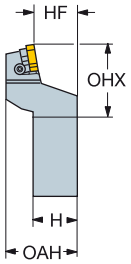
Державки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

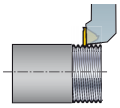








266 R/LG

		CZC$_{MS}$	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	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

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт	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

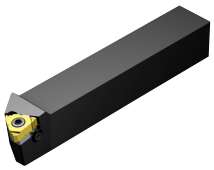
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

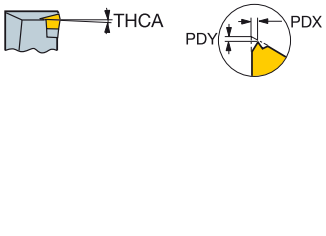
C4 F2 E3 H36 H26

RUS

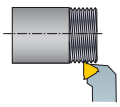
Державки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом





266 R/LG

						Размеры, мм								
		CZC_{MS}	OHX	DSGN	**Код заказа**	B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	MIID
	16	12 x 12	23.4	2	**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	2	**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	2	**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	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

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZC_{MS}	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
16	12 x 12-25 x 25	5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05

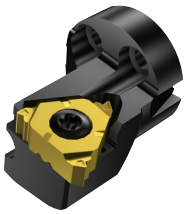
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

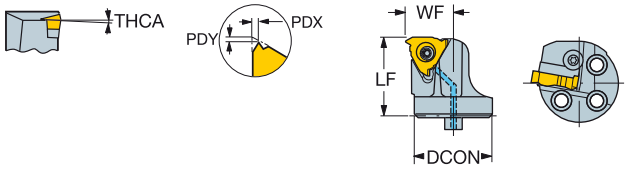
C4 F2 E3 H36 H26

Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

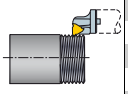
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ





266 R/LG

					Размеры, мм							
		CZC_{MS}	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	20	0	SL-266R/LFG-202514-16	20	25.0	14.0	1°		3.0	0.06	266.LG-16..
		25	1	SL-266R/LFG-252517-16	25	25.0	17.0	1°	10	3.0	0.08	266.LG-16..
		32	1	SL-266R/LFG-323222-16	32	32.0	22.0	1°	10	3.0	0.14	266.LG-16..
		40	1	SL-266R/LFG-403227-16	40	32.0	27.0	1°	10	3.0	0.21	266.LG-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

		Комплектующие			
	CZC_{MS}	Винт пластины	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
16	20	5513 020-02			
16	25-40	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05

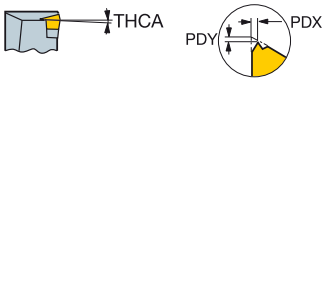
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

C4 F2 H36 H26 H5 H2

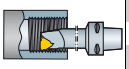
Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



266 R/LL

							Размеры, мм								
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Код заказа	DCON	BD$_1$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	C3	25.0	44.0	3	C3-266R/LKF-14060-16	32	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	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	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	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	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	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	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	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	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	16.0	60.0	12.0	2°	10	3.0	0.55	266.RL-16..
		C6	25.0	42.0	3	C6-266R/LKF-14070-16	63	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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

C4

F2

E3

G2

H36

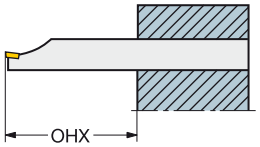
H27

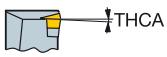
H5

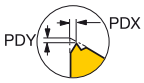
Расточные оправки CoroThread® 266 для точения резьбы

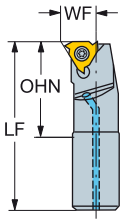
Закрепление пластин винтом

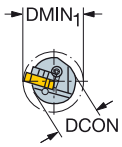
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ



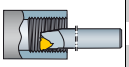








266 R/LL

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	16	20.0	48.0	48.0	27.0	1	**266R/LKF-16-16-R**	16	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	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	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	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	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	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

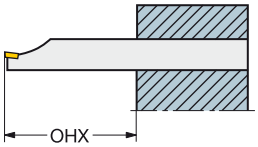
C4 F2 E3 H36 H27 H5

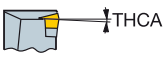
RUS

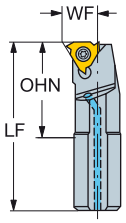
Расточные оправки CoroThread® 266 для точения резьбы

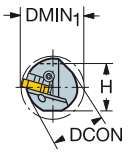
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

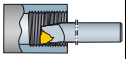








266 R/LL

									Размеры, мм									
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	H	BD$_1$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	16	20.0	48.0	48.0	27.0	1	266R/LKF-16-16	16	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	37.0	40.0	300.0	26.9	1°	10	7.5	2.55	266.LL-27..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	CZC$_{MS}$	Винт	Опорная пластина левого исполнения	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
16	16	5513 020-02			
16	20-50	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
22	20	5513 020-07			
22	25-50	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04
27	40	5513 020-66	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03

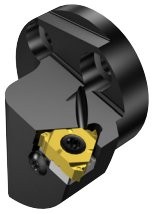
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

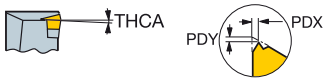
C4 F2 E3 H36 H27 H5

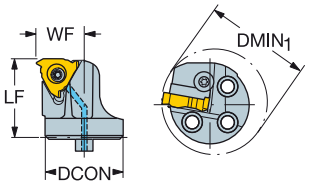
Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

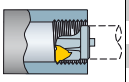
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ







266 R/LL

		CZC_{MS}	$DMIN_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	20	25.0	1	SL-266R/LKF-202514-16	20	25.0	14.0	1°	10	3.0	0.06	266.LL-16..
		25	32.0	1	SL-266R/LKF-252517-16	25	25.0	17.0	1°	10	3.0	0.08	266.LL-16..
		32	40.0	1	SL-266R/LKF-323222-16	32	32.0	22.0	1°	10	3.0	0.16	266.LL-16..
		40	50.0	1	SL-266R/LKF-403227-16	40	32.0	27.0	1°	10	3.0	0.22	266.LL-16..
	22	25	32.0	1	SL-266R/LKF-252819-22	25	28.0	19.0	1°	10	5.0	0.09	266.LL-22..
		32	40.0	1	SL-266R/LKF-323222-22	32	32.0	21.9	1°	10	5.0	0.13	266.LL-22..
		40	50.0	1	SL-266R/LKF-403227-22	40	32.0	26.9	1°	10	5.0	0.20	266.LL-22..
	27	40	50.0	1	SL-266R/LKF-403627-27	40	36.0	26.9	1°	10	7.5	0.23	266.LL-27..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие			
	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

C4 F2 H36 H27 H5 H2

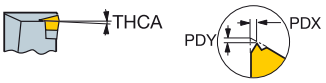
RUS

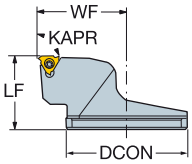
Резцовые головки CoroThread® 266 для точения резьбы

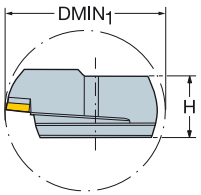
Закрепление пластин винтом

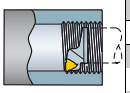
Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL

266 R/LL







		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	LF	WF	THCA	NM	KG	MIID
	16	80	100.0	SL-266RKF-80-16-QC	80	37.5	45.0	58.5	1°	3.0	0.58	266.RL-16..
	22	80	100.0	SL-266RKF-80-22-QC	80	37.5	45.0	58.5	1°	5.0	0.56	266.RL-22..
	27	80	100.0	SL-266RKF-80-27-QC	80	37.5	45.0	58.5	1°	7.5	0.55	266.RL-27..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение

		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

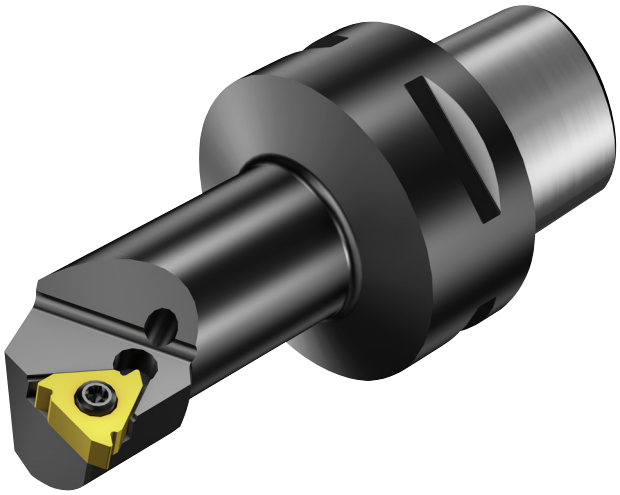
C4 F2 H36 H27 H2

T-Max® U-Lock

Обработка внутренней резьбы

Область применения

- Обработка внутренней резьбы



Области применения по ISO:

P M K N S O

Преимущества и особенности

- Сменные режущие пластины
- Три острые режущие кромки для обработки высококачественных резьб

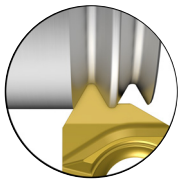
T-Max U-Lock® — дополнение к жесткой системе резьбонарезных пластин CoroThread 266. Система представлена специализированными пластинами размером 11 мм для нарезания внутренней резьбы с двумя различными геометриями: универсальной и острокромочной.

www.sandvik.coromant.com/tmaxulock

Показано правое исполнение, если не указано другое

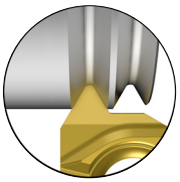
Пластины

- Метрическая 60°
- UN 60°
- WhithWorth 55°
- NPT 60



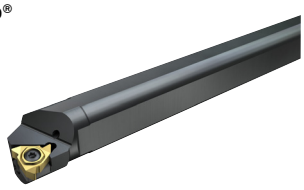
Пластины

- V-профиль 55° и 60°

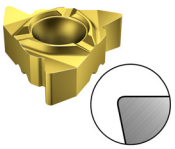


Инструменты

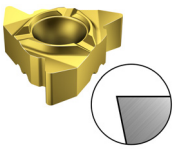
- Резцовые головки Coromant Capto®
- Расточные оправки
- Резцовые головки CoroTurn® SL



- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов
- Пластины Tailor Made для резьбы практически любых форм и шага

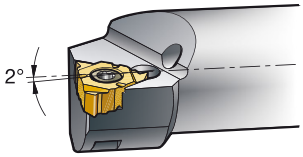


Стандартная геометрия



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

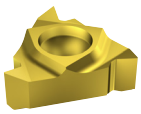
H35

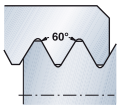
SANDVIK Coromant

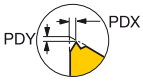
RUS

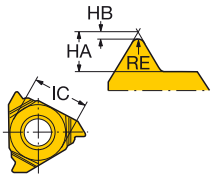
Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

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	O 1020	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

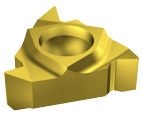
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	Размеры, мм RE	HA	HB	PDX	PDY
11	1.0	2.0	12.0	24.0	1	L166.0L-11VM01-001	★	★	★	★	★	0.06	1.45	0.06	0.90	0.06

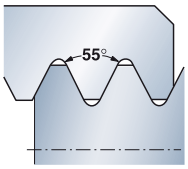
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

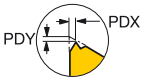
C51 C73 C83 H36 H35

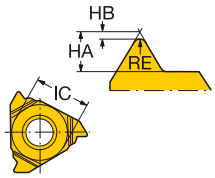
Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

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	O 1020	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	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

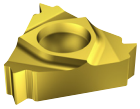
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

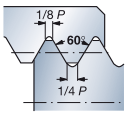
Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

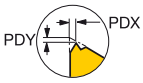
Метрическая 60° Полный профиль

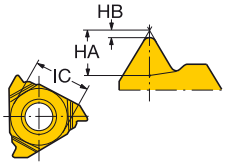
STDNO
TCTR

ISO 965-1998
6









Внутренняя правая резьба

	TP	NT	Код заказа	P 1020	P 4125	M 1020	M 4125	K 1020	K 4125	N 1020	N 4125	S 1020	S 4125	Размеры, мм 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

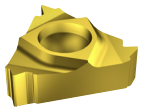
	TP	NT	Код заказа	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY
11	0.50	1	L166.0L-11MM01-050	★	★	★	★	★	0.32	0.03	0.50	0.68
	0.75	1	L166.0L-11MM01-075	★	★	★	★	★	0.47	0.04	0.60	0.68
	1.00	1	L166.0L-11MM01-100	★	★	★	★	★	0.64	0.06	0.85	0.68
	1.25	1	L166.0L-11MM01-125	★	★	★	★	★	0.79	0.07	0.90	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

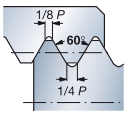
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

C51 C73 C83 H36 H35

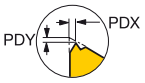
Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

UN 60° Полный профиль

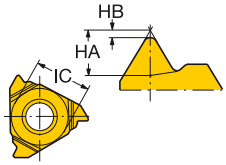




STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2B



Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	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	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

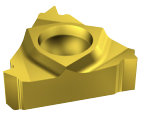
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

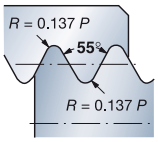
C51 C73 C83 H36 H35

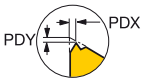
Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

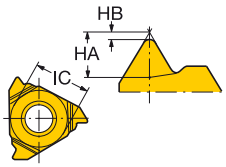
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Полный профиль

STDNO	ISO 228-1982
STDNO	BS 2779-1973
STDNO	BS-84-1956
TCTR	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	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

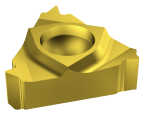
	TPI	NT	Код заказа	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY
11	20.0	1	L166.0L-11WH01-200	★	★	★	★	★	0.99	0.17	0.90	0.68
	19.0	1	L166.0L-11WH01-190	★	★	★	★	★	1.05	0.18	0.90	0.68
	14.0	1	L166.0L-11WH01-140	★	★	★	★	★	1.43	0.25	1.05	0.68

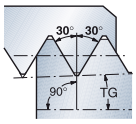
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

C51 C73 C83 H36 H35

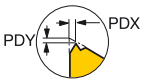
Пластины T-Max® U-Lock для точения резьбы

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Полный профиль

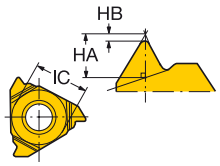




STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



Внутренняя правая резьба

	TPI	NT	Код заказа	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	Размеры, мм 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

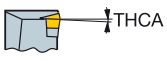
C51 C73 C83 H36 H35

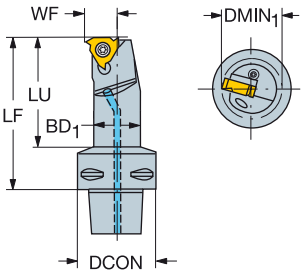
RUS

Резцовые головки T-Max® U-Lock для точения резьбы

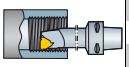
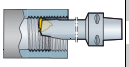
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ





166.0L

							Размеры, мм								
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	LU	CNSC	Код заказа	DCON	BD_1	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	20.0	33.0	3	C3-R/L166.0KF-12050-11	32	16.0	50.0	12.0	1°	10	0.9	0.19	L166.0L-11..
		C4	20.0	37.0	3	C4-R/L166.0KF-12060-11	40	16.0	60.0	12.0	1°	10	0.9	0.34	L166.0L-11..
	11	C3	20.0	33.0	3	C3-R166.0KFZ12050-11	32	16.0	50.0	12.0	1°	10	0.9	0.19	R166.0L-11..
		C4	20.0	37.0	3	C4-R166.0KFZ12060-11	40	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, L = Левое исполнение

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-03

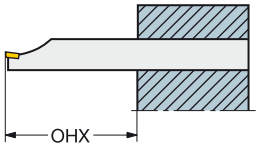
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

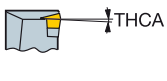
C4 F2 E3 G2 H36 H5

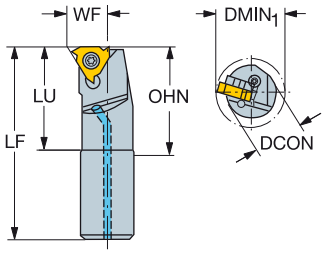
Твердосплавные расточные оправки T-Max® U-Lock для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

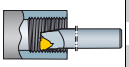
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ







166.0L

									Размеры, мм							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	11	10	12.0	60.0	60.0	21.0	1	**R166.0KF-10E-11**	10	150.0	7.2	2°	10	0.9	0.15	R166.0L-11..
		12	16.0	72.0	72.0	25.0	1	**R166.0KF-12E-11**	12	180.0	9.0	2°	10	0.9	0.25	R166.0L-11..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C77

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C75

R = Правое исполнение

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-03

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

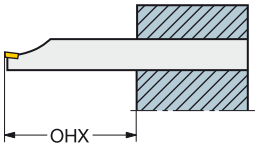
C4 F2 G2 H36 H5

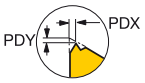
RUS

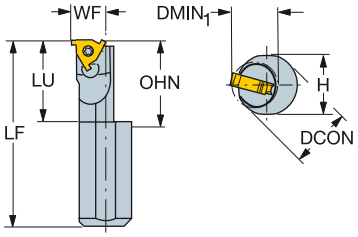
Твердосплавные расточные оправки T-Max® U-Lock для точения резьбы

Закрепление пластин винтом

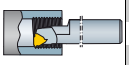
Цилиндрический хвостовик с лыской







166.0L

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	OHX	OHN	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	BD$_1$	LF	WF	THCA	NM	KG	MIID
	11	16	12.0	20.9	48.0	20.9	R/L166.0KF-16-1220-11B	16	15.0	12.0	125.0	10.0	2°	0.9	0.19	L166.0L-11..
		16	16.0	25.9	48.0	25.9	R/L166.0KF-16-1625-11B	16	15.0	16.0	150.0	10.5	2°	0.9	0.23	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	

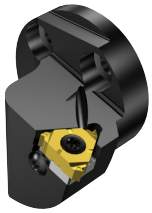
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

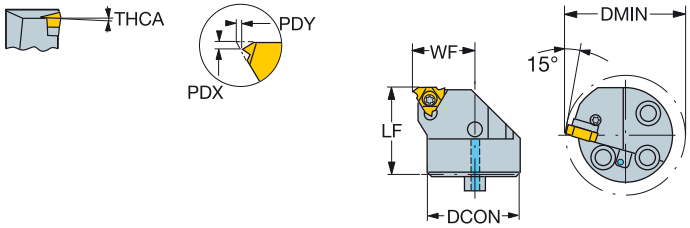
C4 F2 G2 H36

Резцовые головки T-Max® U-Lock для точения резьбы

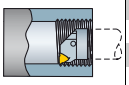
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ





166.0L

						Размеры, мм							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	CNSC	**Код заказа**	DCON	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	20.0	1	**R/L566.0KFC-162012-11**	16	20.0	12.0	1°	10	0.9	0.03	L166.0L-11..
		20	25.0	1	**R/L566.0KFC-202014-11**	20	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

C4 F2 H36 H5 H2

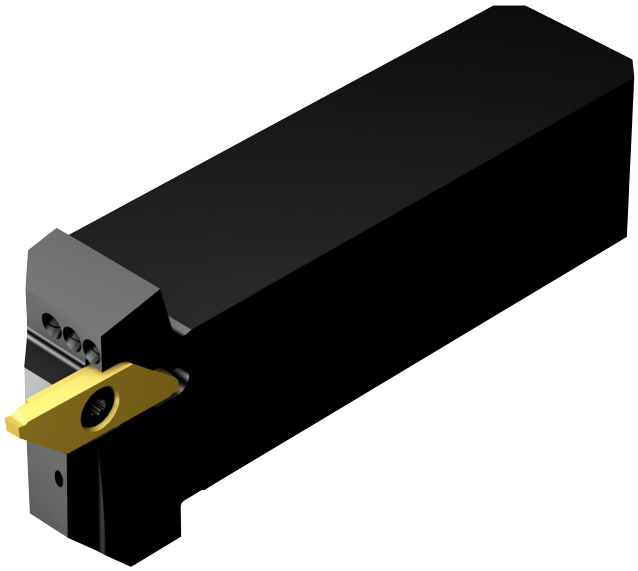
RUS

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

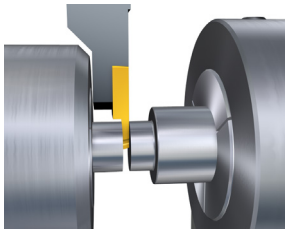
Преимущества и особенности

- Высокая точность
- Жесткие 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

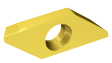
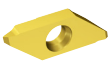
www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Державки

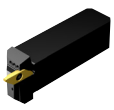
В ассортимент входят специализированные державки для отрезки вблизи контршпинделя с высокоточным хвостовиком квадратного сечения.



Пластины

Точение	Обратное точение	Отрезка	Обработка канавок	Профильная обработка	Резьбонарезание
					
A261	A261	B81	B101	B105	C56

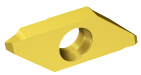
Инструменты

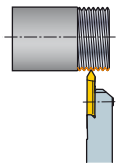
Дежавки QS™	Резцовые головки CoroTurn® SL
	
B83	B84

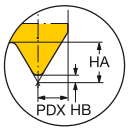
Показано правое исполнение, если не указано другое

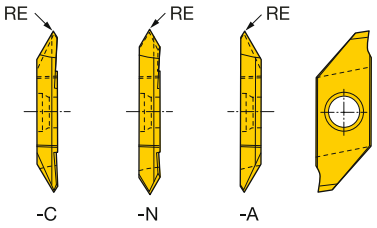
Пластины CoroCut® XS для точения резьбы

V-профиль 60°









Наружная правая резьба

SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	P 1025	P 1105	M 1025	M 1105	K 1025	K 1105	N 1025	N 1105	N H13A	S 1025	S 1105	S H13A	O 1025	O 1105	O H13A	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	M 1025	M 1105	K 1025	K 1105	N 1025	N 1105	N H13A	S 1025	S 1105	S H13A	O 1025	O 1105	O H13A	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.

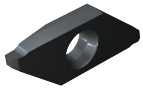
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

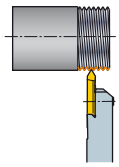
B83 B120 C83 H36 H24

RUS

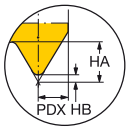
Пластины CoroCut® XS для точения резьбы

Метрическая 60° Полный профиль

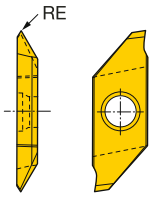




STDNO
TCTR



ISO 965-1998
6



Наружная правая резьба

SSC	TP	NT	Код заказа	P 1105	M 1105	K 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

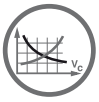
Наружная левая резьба

SSC	TP	NT	Код заказа	P 1105	M 1105	K 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.

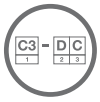
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

B83


B120

C83

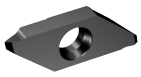
H36

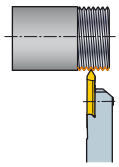


H24

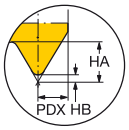
Пластины CoroCut® XS для точения резьбы

UN 60° Полный профиль

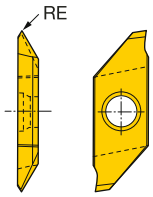




STDNO
TCTR



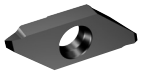
ISO 5864-1978
2A

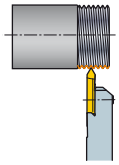


Наружная правая резьба

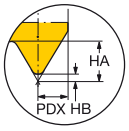
SSC	TPI	NT	Код заказа	P 1105	M 1105	K 1105	N 1105	S 1105	O 1105	Размеры, мм RE	HA	HB	PDX
3	80.0	1	MATR 3-UN01F-800-A	★	★	★	★	★	★	0.04	0.22	0.04	0.38
	72.0	1	MATR 3-UN01F-720-A	★	★	★	★	★	★	0.05	0.27	0.05	0.38
	64.0	1	MATR 3-UN01F-640-A	★	★	★	★	★	★	0.06	0.31	0.06	0.38
	56.0	1	MATR 3-UN01F-560-A	★	★	★	★	★	★	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

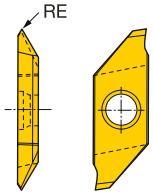




STDNO
STDNO
STDNO
TCTR



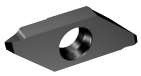
ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS 84-1955
A

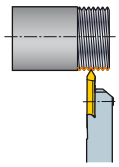


Наружная правая резьба

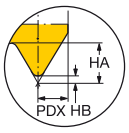
SSC	TPI	NT	Код заказа	P 1105	M 1105	K 1105	N 1105	S 1105	O 1105	Размеры, мм RE	HA	HB	PDX
3	28.0	1	MATR 3-WH01F-280-A	★	★	★	★	★	★	0.13	0.72	0.13	0.38
	19.0	1	MATR 3-WH01F-190-A	★	★	★	★	★	★	0.19	1.06	0.19	0.38

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Полный профиль

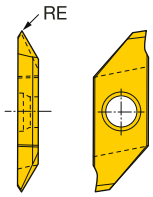




STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



Наружная правая резьба

SSC	TPI	NT	Код заказа	P 1105	M 1105	K 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

B83 B120 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
- Профильная обработка
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Фаска под отрезку
- Резьбонарезание

Области применения по ISO:

P M N S H

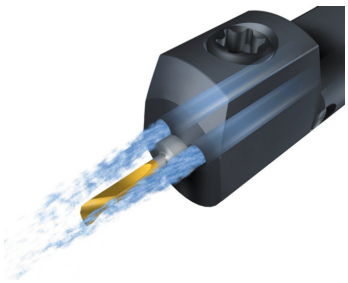
Преимущества и особенности

- Оптимизированы для обработки мелких высококачественных элементов
- Высокая точность и повторяемость позиционирования
- 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

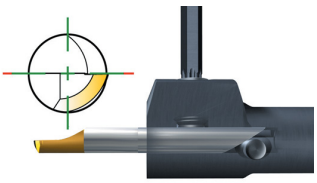
Внутренний подвод СОЖ

- 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



Вставки

Точение	Обратное растачивание	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильная обработка	Резьбонарезание
A254	A259	B100	B101	B104	B105	C60

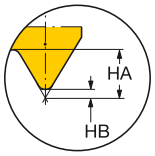
Адаптеры

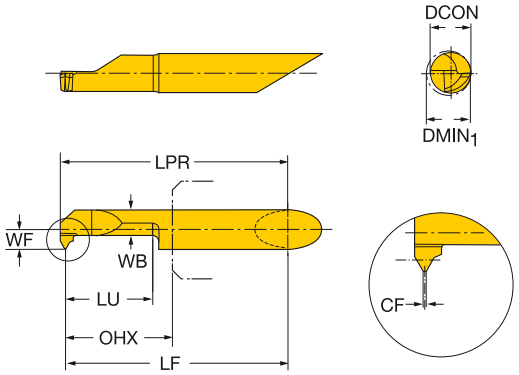
Coromant Capto®	Призматический хвостовик	Цилиндрический хвостовик с лыской
F21	F30	F37

Показано правое исполнение, если не указано другое

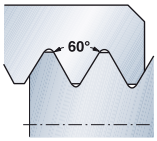
Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

V-профиль 60°



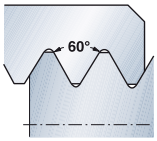


Внутренняя правая резьба



CZC_{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	$DMIN_1$	LU	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	Размеры, мм DCON	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
4	0.50	0.70	48.0	56.0	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	48.0	56.0	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	0.70	1.00	48.0	56.0	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	36.0	40.0	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	36.0	40.0	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	20.0	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



CZC_{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	$DMIN_1$	LU	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
4	0.50	0.70	48.0	56.0	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	36.0	40.0	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	36.0	40.0	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	20.0	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

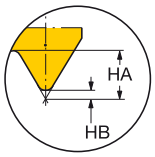
F2 B119 C83 H36 H22

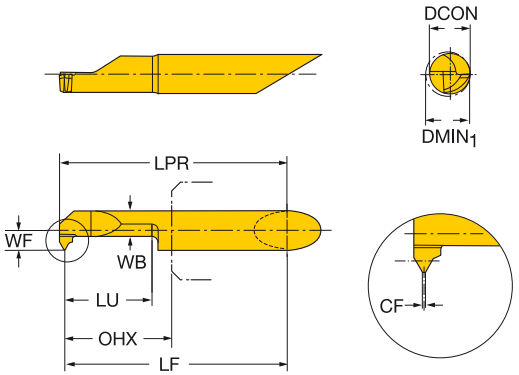
RUS

Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

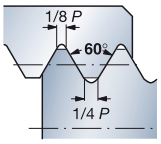
Метрическая 60° Полный профиль

TCTR 6
STDNO ISO 956-1998





Внутренняя правая резьба

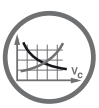


	CZC$_{MS}$	TP	DMIN$_1$	LU	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	4	0.5	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050MM-4215R	★	★	★	★	4	3.5	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1
	4	0.7	4.2	15.0	17.5	CXS-04TH070MM-4215R	★	★	★	★	4	3.3	0.1	32.8	32.3	1.9	0.8	0.1
	4	0.8	4.0	15.0	17.5	CXS-04TH080MM-4015R	★	★	★	★	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


B119

C83

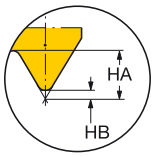
H36

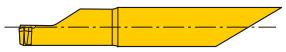
H22

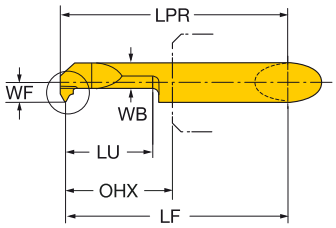
Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

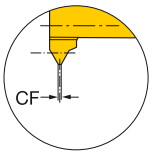
UN 60° Полный профиль

TCTR 2B
STDNO ISO 5864-1978

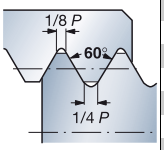








Внутренняя правая резьба



CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	LU	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON	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.

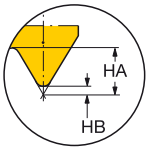
R = Правое исполнение

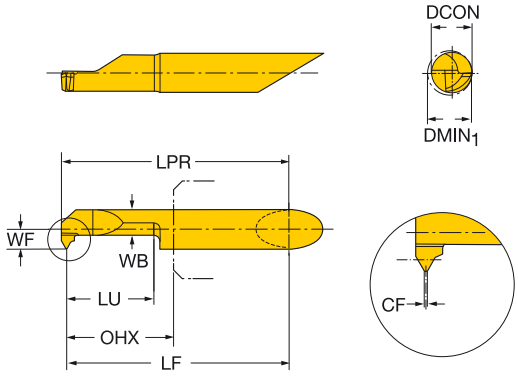
RUS

Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

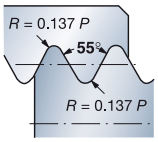
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Полный профиль

TCTR A
STDNO ISO 228-1982
STDNO BS 2779-1973
STDNO BS 84-1956



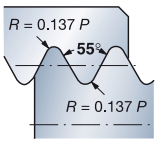


Внутренняя правая резьба



CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	LU	RE	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
5	28.0	5.2	15.0	0.120	17.2	CXS-05TH28WH-5215R	★	★	★	★	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.7	0.1
5	26.0	5.2	15.0	0.150	17.2	CXS-05TH26WH-5215R	★	★	★	★	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.8	0.2
5	24.0	5.2	15.0	0.150	17.2	CXS-05TH24WH-5215R	★	★	★	★	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.9	0.2
6	28.0	6.2	15.0	0.120	17.2	CXS-06TH28WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.1	37.3	3.0	0.7	0.1
6	22.0	6.2	15.0	0.160	17.0	CXS-06TH22WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	0.9	0.2
6	20.0	6.2	15.0	0.170	17.0	CXS-06TH20WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.0	0.2
6	19.0	6.2	15.0	0.180	17.0	CXS-06TH19WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2

Внутренняя левая резьба



CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	LU	RE	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
6	19.0	6.2	15.0	0.180	17.0	CXS-06TH19WH-6215L	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

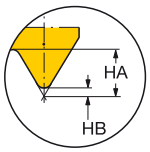
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

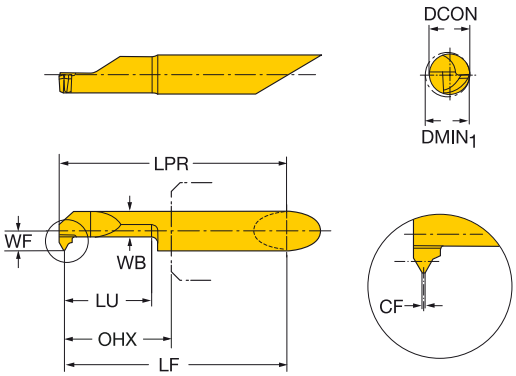
F2 B119 C83 H36 H22

Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

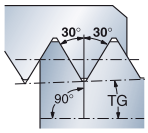
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Полный профиль

STDNO ANSI B.1.20.1-1983

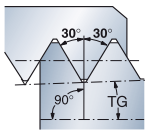




Внутренняя правая резьба

	CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	LU	RE	OHX	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON	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	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

B119

C83

H36

H22

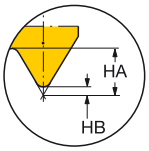
SANDVIK Coromant

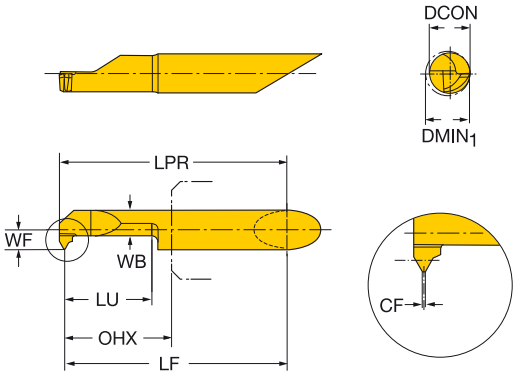
RUS

Вставки CoroTurn® XS для точения резьбы

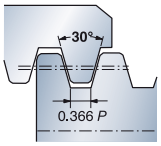
Трапецеидальная 30° по ISO с фасками по вершинам.

TCTR 7
STDNO ISO 2901-2904
STDNO DIN 103-1977





Внутренняя правая резьба



							P	M	N	S	Размеры, мм							
	CZC_{MS}	TP	$DMIN_1$	LU	OHX	Код заказа	1025	1025	1025	1025	DCON	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 B119 C83 H36 H22

CoroCut® MB

Для внутренней обработки с высокой точностью

Область применения

- Для внутренней обработки мелкоразмерных отверстий
- Фаска под отрезку
- Обработка канавок
- Обработка торцевых канавок
- Профильная обработка
- Точение
- Контурная обработка
- Обратное растачивание
- Резьбонарезание

Области применения по ISO:

P M N S H O

Преимущества и особенности

- Обработка без вибраций
- Быстрая настройка инструмента и режущей головки
- Жесткое высокоточное соединение между головкой и державкой
- Сменная режущая головка с торцевым креплением
- Острые режущие кромки
- Геометрии и сплавы для обработки всех материалов
- Твердосплавные хвостовики для обработки с большим вылетом
- Внутренний подвод СОЖ
- Закрепление во втулках Easyfix
- Головка для обработки канавок с широким выбором значений ширины и радиуса при вершине — в том числе для обработки стандартизованных канавок, например под уплотнительные и стопорные кольца

www.sandvik.coromant.com/corocutmb

EasyFix

Цилиндрические стальные и твердосплавные расточные оправки следует использовать с втулками EasyFix для точного позиционирования по высоте центров.

Расточные оправки CoroCut® MB

Для обеспечения стабильности и геометрической проходимости расточные оправки имеют конструкцию с эксцентриковой головкой овального сечения.

Адаптеры

- Оправки Coromant Capto® для CoroTurn® XS

См. стр. F21.

- Державки CoroTurn® XS

См. стр. F30.

- Оправки CoroTurn® XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками

См. стр. F37.

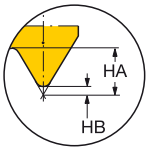
Головки

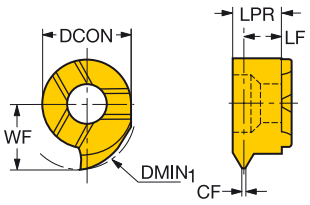
	Фаска под отрезку	Обработка канавок	Обработка торцевых канавок	Профильная обработка	Точение	Контурная обработка	Обратное растачивание	Резьбонарезание
	MB-..GX	MB-..G	MB-F	MB-..R	MB..T045	MB..TE93	MB..B	MB..TH
Ширина пластины, мм	1.00	0.73-3.00	1.00-3.00					
Стр.	B107	B108	B111	Веб-сайт	Веб-сайт	Веб-сайт	Веб-сайт	C67

Показано правое исполнение, если не указано другое

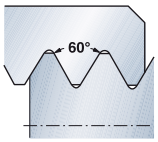
Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения резьбы

V-профиль 60°

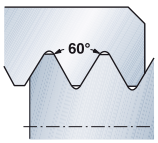




Внутренняя правая резьба

	CZC$_{MS}$	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN$_1$	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON	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

	CZC$_{MS}$	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN$_1$	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON	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.

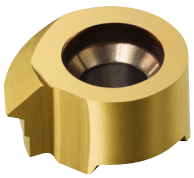
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

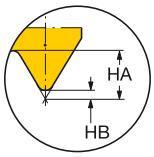
F2 B118 C83 H36 H25

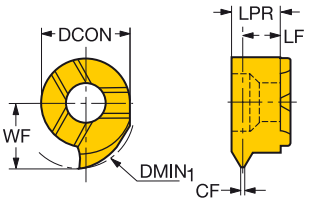
Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения резьбы

Метрическая 60° Полный профиль

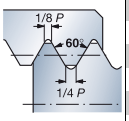
TCTR 6
STDNO ISO 956-1998



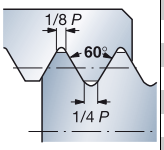




Внутренняя правая резьба

	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF
	07	10.0	MB-07TH050MM-10R	★	★	★	★		7	3.8	3.4	5.8
	07	10.0	MB-07TH100MM-10R	★	★	★	★	★	7	3.8	3.2	5.8
	07	10.0	MB-07TH150MM-10R	★	★	★	★	★	7	3.8	3.0	5.8
	07	10.0	MB-07TH175MM-10R	★	★	★	★		7	3.8	2.9	5.8
	07	10.0	MB-07TH200MM-10R	★	★	★	★		7	3.8	2.8	5.8
	07	10.0	MB-07TH250MM-10R	★	★	★	★		7	3.8	2.6	5.8

Внутренняя левая резьба

	CZC$_{MS}$	TP	DMIN$_1$	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON	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

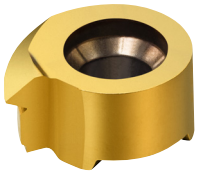
F2 B118 C83 H36 H25

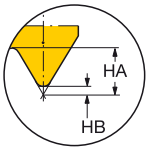
RUS

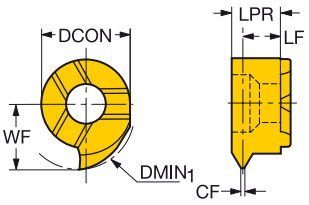
Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения резьбы

UN 60° Полный профиль

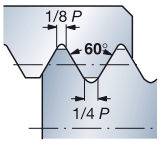
TCTR 2B
STDNO ISO 5864-1978



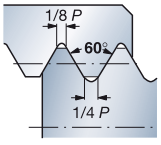




Внутренняя правая резьба

	CZC$_{MS}$	TPI	DMIN$_1$	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON	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

	CZC$_{MS}$	TPI	DMIN$_1$	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	32.0	10.0	MB-07TH320UN-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1
	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.

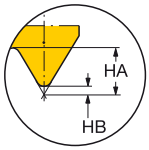
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

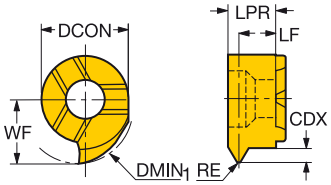
F2 B118 C83 H36 H25

Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения резьбы

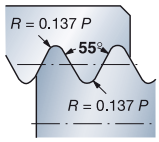
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Полный профиль

TCTR A
STDNO ISO 228-1982
STDNO BS 2779-1973
STDNO BS 84-1956

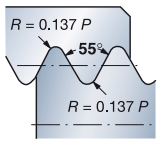




Внутренняя правая резьба

	CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	RE	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON	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

	CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	RE	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON	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

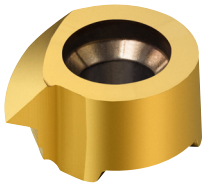
F2 B118 C83 H36 H25

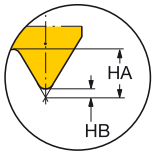
SANDVIK Coromant

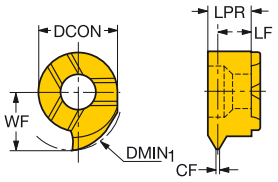
Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения резьбы

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) Полный профиль

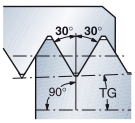
STDNO ANSI B.1.20.1-1983



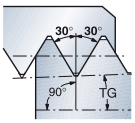




Внутренняя правая резьба

	CZC$_{MS}$	TPI	DMIN$_1$	RE	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	HA	HB
	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

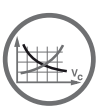
Внутренняя левая резьба

	CZC$_{MS}$	TPI	DMIN$_1$	RE	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	HA	HB
	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

 B118

C83

H36

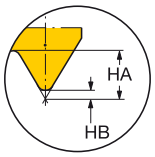
H25

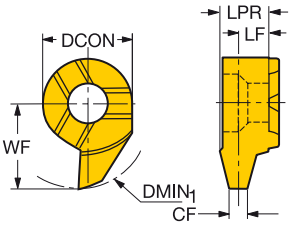
RUS

Твердосплавные головки CoroCut® MB для точения резьбы

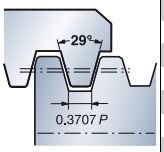
ACME 29° неполный профиль

TCTR 2G
STDNO ANSI B1.5-1988





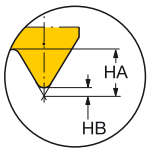
Внутренняя правая резьба

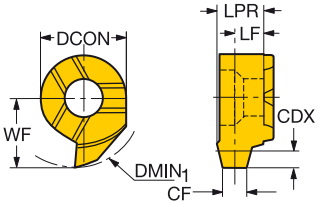


CZC$_{MS}$	TPI	DMIN$_1$	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
07	8.0	11.0	MB-07TH080AC-11R	★	★	★	★	7	1.0	3.9	2.8	6.8	4.1	2.0
07	16.0	11.0	MB-07TH160AC-11R	★	★	★	★	7	0.5	3.9	3.3	6.8	2.1	1.0
07	14.0	11.0	MB-07TH140AC-11R	★	★	★	★	7	0.6	3.9	3.2	6.8	2.3	1.2
07	12.0	11.0	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

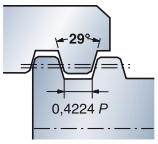
STUB-ACME 29° неполный профиль

TCTR 2G
STDNO ANSI B1.8-1988





Внутренняя правая резьба



CZC$_{MS}$	TPI	DMIN$_1$	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Размеры, мм DCON	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
07	8.0	10.0	MB-07TH080SA-10R	★	★	★	★	7	1.2	3.7	2.5	5.8	3.7	2.3
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

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

R = Правое исполнение

F2 B118 C83 H36 H25

SANDVIK Coromant

RUS

Рекомендуемые скорости 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 скорости 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	-
		Титановые сплавы							
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti)	1300	400 Rm	170	160	140	120	-
S4.2.Z.AN	23.21	α, близкие α и $\alpha + \beta$ сплавы, отожжен.	1400	950 Rm	70	65	60	50	-
S4.3.Z.AG	23.22	$\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергунтые старению	1400	1050 Rm	60	55	50	40	-
ISO H									
		Закаленная сталь							
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	2750	47 HRC	60	50	50	-	130
H1.3.Z.HA	04.1		4300	60 HRC	39	32	32	-	130
		Отбеленный чугун							
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2250	400	45	40	35	50	-

RUS

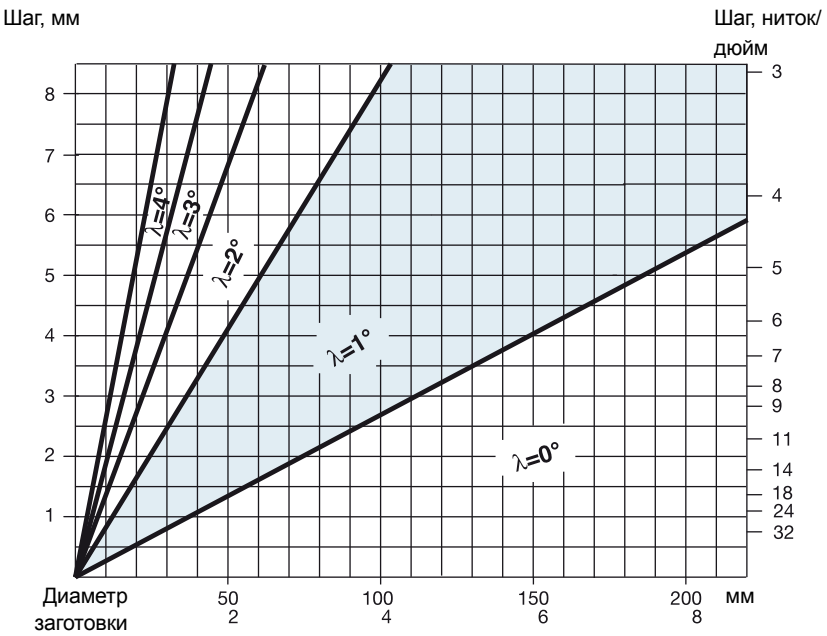
CoroThread® 266

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 (TPI)	Размер пластины △ iC	Угол наклона	Опорные пластины Инстр. правого исп., наружн. обр-ка Инстр. левого исп., внутр. обр-ка	 Инстр. левого исп., наружн. обр-ка Инстр. правого исп., внутр. обр-ка
0.5-3.0 (32-6)	16 3/8	–2° –1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 389-22 5322 389-21 5322 389-10 5322 389-11[1)] 5322 389-12 5322 389-13 5322 389-14	5322 390-22 5322 390-21 5322 390-10 5322 390-11[1)] 5322 390-12 5322 390-13 5322 390-14
2.5–7.0 (11.5-4)	22 1/2	–2° –1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 379-22 5322 379-21 5322 379-10 5322 379-11[1)] 5322 379-12 5322 379-13 5322 379-14	5322 380-22 5322 380-21 5322 380-10 5322 380-11[1)] 5322 380-12 5322 380-13 5322 380-14
8.0 (5-3)	27 5/8	0° 1° 2° 3° 4°	5322 387-10 5322 387-11[1)] 5322 387-12 5322 387-13 5322 387-14	5322 388-10 5322 388-11[1)] 5322 388-12 5322 388-13 5322 388-14

Диапазон шагов мм	Размер пластины △ IC	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 3/8	0° 1° 2° 3° 4°	5322 391-10 5322 391-11[1)] 5322 391-12 5322 391-13 5322 391-14	5322 392-10 5322 392-11[1)] 5322 392-12 5322 392-13 5322 392-14

[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

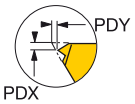
TPI	Угол наклона				
	4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Диаметр резьбы, дюйм				
32	<.16	.16-.23	.23-.38	.38-1.14	>1.14
28	<.16	.16-.26	.26-.43	.43-1.30	>1.30
24	<.22	.22-.30	.30-.51	.51-1.52	>1.52
20	<.26	.26-.36	.36-.61	.61-1.82	>1.82
18	<.29	.29-.40	.40-.68	.68-2.03	>2.03
16	<.33	.33-.46	.46-.76	.76-2.28	>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

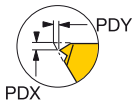
	Шаг, мм														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.67	1.38	1.08	0.88
PDX	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.80
No. прохода	**Радиальное врезание за проход**														
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
Параметры врезания	0.34	0.50	0.65	0.79	0.95	1.11	1.26	1.56	1.88	2.18	2.49	2.79	3.10	3.39	3.70

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
Параметры врезания	0.34	0.48	0.63	0.77	0.92	1.05	1.20	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44

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
Параметры врезания	0.54	0.60	0.70	0.84	0.92	1.04	1.17	1.24	1.35	1.47	1.62	1.79	2.02	2.26	2.64	3.17	3.51	3.94



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
Параметры врезания	0.51	0.58	0.66	0.78	0.86	0.96	1.07	1.15	1.25	1.36	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44

Whitworth (WH), наружная и внутренняя

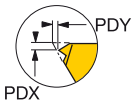
		Шаг, мм																
		28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
Наружная	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	0.99	0.59
	PDX	0.80	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75
Внутренняя	PDY				1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	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
Параметры врезания		0.64	0.68	0.88	0.92	0.97	1.08	1.23	1.42	1.54	1.70	1.87	2.10	2.39	2.78	3.32	3.69	4.06

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
Параметры 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
Параметры 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
Параметры 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
Параметры 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
Параметры врезания	1.02	1.14	1.30	1.64	1.95	2.48	2.90	3.54	4.56

NPTF (NT), наружная и внутренняя

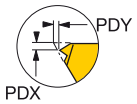
		Шаг, мм				
		27	18	14	11½	8
Наружная	PDY	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
	PDX	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
Внутренняя	PDY			1.01	1.01	1.01
	PDX			1.20	1.40	1.60
No. прохода		**Радиальное врезание за проход**				
1		0.14	0.16	0.17	0.17	0.19
2		0.13	0.16	0.17	0.17	0.19
3		0.13	0.15	0.16	0.16	0.18
4		0.12	0.14	0.16	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
Параметры 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
Параметры 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
Параметры 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
Параметры врезания		1.02	1.36	1.86	2.37	2.88	3.63	4.12	4.62

BSPT (PT), наружная и внутренняя

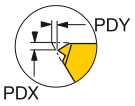
		Шаг, мм				
		28	19	14	11	8
Наружная	PDY	1.32	1.32	1.32	1.40	1.32
	PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
Внутренняя	PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30
	PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
No. прохода		Радиальное врезание за проход				
1		0.15	0.19	0.19	0.22	0.22
2		0.14	0.18	0.18	0.21	0.21
3		0.13	0.17	0.17	0.20	0.21
4		0.12	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
Параметры 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
Параметры 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
Параметры врезания		0.65	0.95	1.26	1.56	1.88	0.92	1.04	1.17	1.35	0.92	1.23	1.54	1.73
		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
Параметры врезания		0.63	0.92	1.20	1.48	1.78				1.25		1.18	1.50	1.73



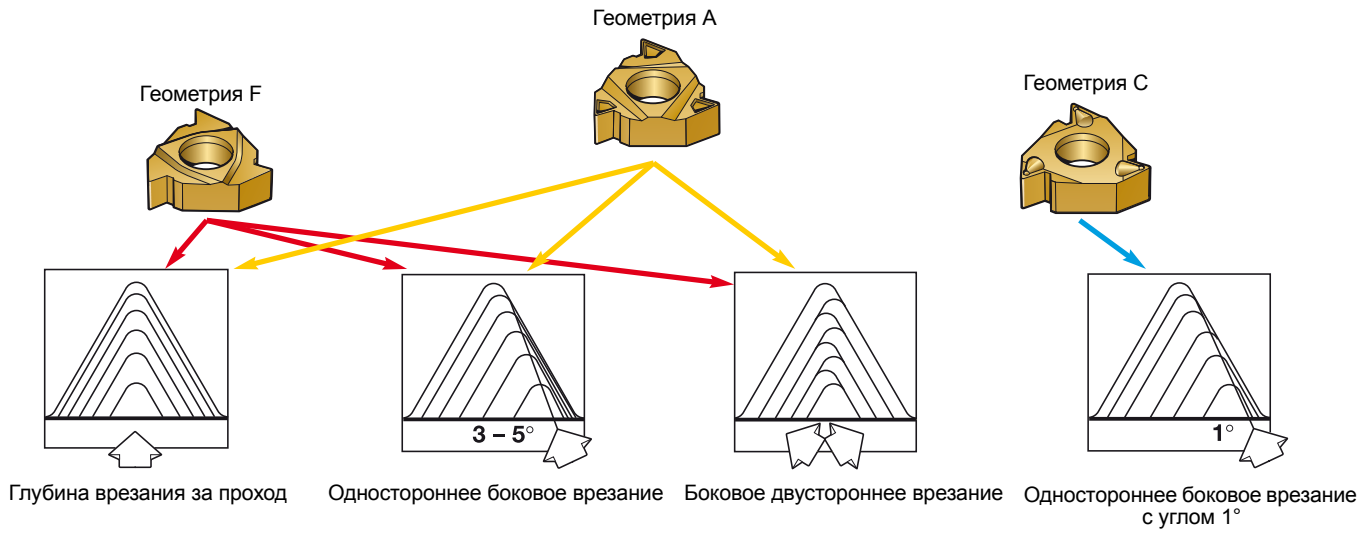
Формы резьбы API

Пластины	Шаг, TPI	PDY	PDX	No. прохода															Суммарная 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.

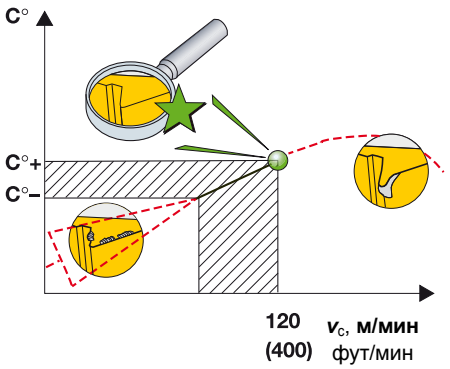
- Диаметр заготовки не должен превышать максимального диаметра резьбы более чем на 0.14 мм (.006") для обеспечения приемлемой стойкости пластины.
- Глубина врезания не должна быть менее 0.05 мм (.002"), а при обработке нержавеющей стали – менее 0.08 мм (.003").
- Для резьбовой пластины из кубического 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. C82. Внимательное наблюдение за состоянием режущей кромки - наилучший способ достичь желаемых результатов при резьбонарезании.

- Слишком низкая скорость резания - Наростообразование
- Слишком высокая скорость резания - Пластическая деформация



Формула

Формула для подсчета глубины врезания за проход

$$\Delta_{ap\,x} = \frac{a_p}{\sqrt{nap-1}} \times \sqrt{\varphi}$$

Δ_{ap}	Глубина врезания за проход
x	Номер прохода (от 1 до nap)
a_p	Общая глубина врезания
nap	Число проходов. См. стр. C77
φ	для первого прохода = 0.3
	для второго прохода = 1
	для третьего прохода = x–1

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:

Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TIC) или нитриды (TIN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

Минералокерамика:

CA	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 тяжелых 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)
Твердый сплав с покрытием PVD с высокой твердостью 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 твердости

CB7015 (BN) – H15 (H01-H25)
Сплав с низким содержанием кубического нитрида бора. Предназначен для резьбонарезания в закаленных сталях.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TIC) или нитриды (TIN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

Минералокерамика:

CA	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)]

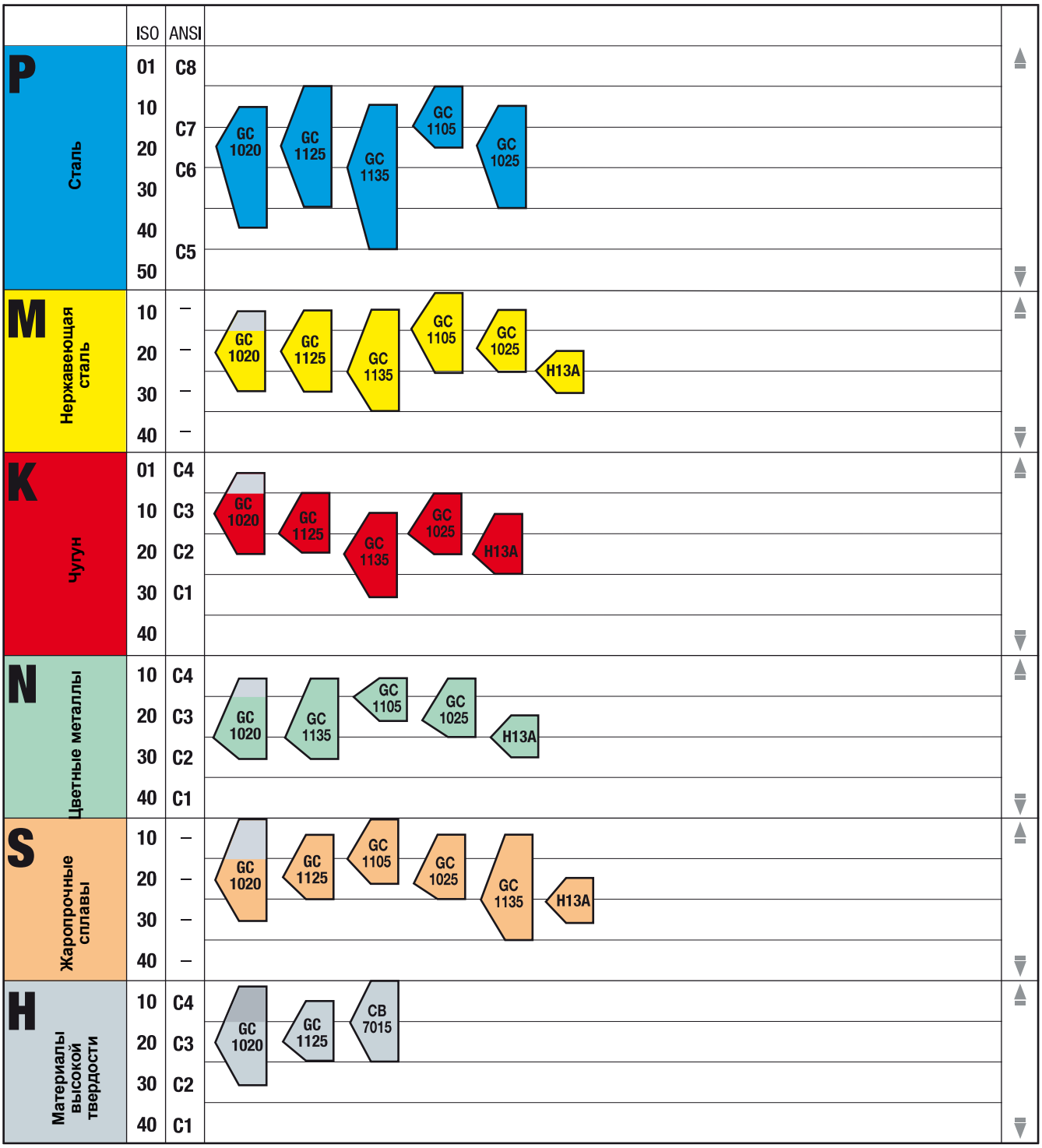
Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

RUS

Сплавы для резьбонарезания



Положение и размер многоугольника с маркой сплава характеризует область применения этого сплава.

Центр области применения

Рекомендуемая область применения

Износостойкость

Прочность

Дополнительная область применения за счет геометрии F.

Инструмент для многоцелевой обработки

CoroPlex™ TT D4

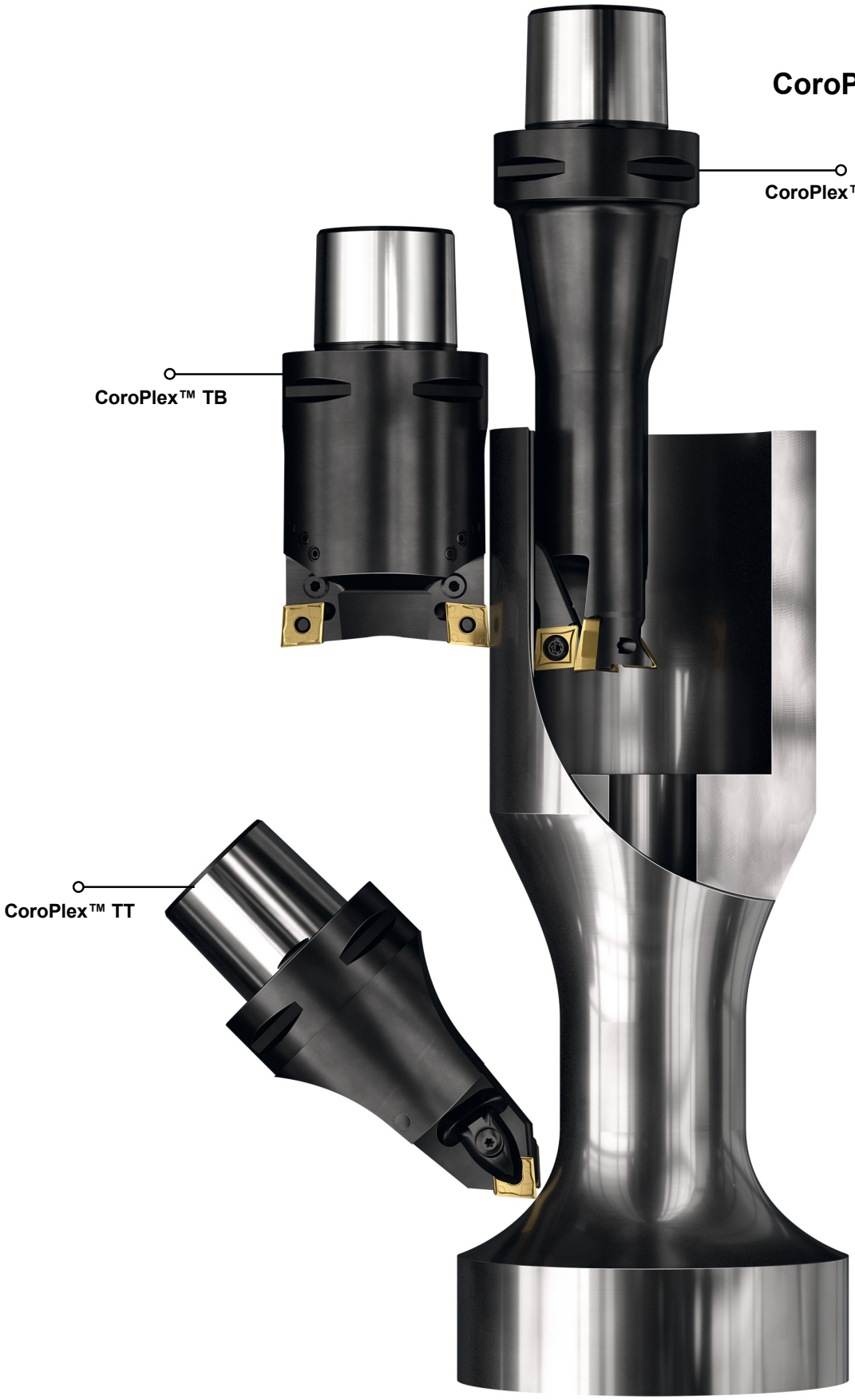
Пластины A138
Инструменты D5-D6

CoroPlex™ TB D7

Пластины A138
Инструменты D8

CoroPlex™ MT D9

Пластины A35
Инструменты D10



CoroPlex™ TT

Два токарных инструмента в одном

Область применения

- Наружная обработка
- Растачивание
- Профильная обработка

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 жесткостью 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

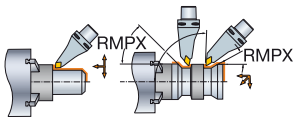
- Пластины T-MAX® P формы C и D
- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов

Инструменты

- Резцовые головки Coromant Capto®

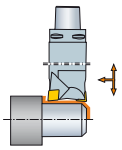
С наклоном шпинделя на 45°

- Торцевое и продольное точение
- Профильная обработка



С наклоном шпинделя на 90°

- Наружное продольное точение
- Наружная подрезка торца
- Внутренняя токарная обработка



Показано правое исполнение, если не указано другое

A138

F2

SANDVIK Coromant

RUS

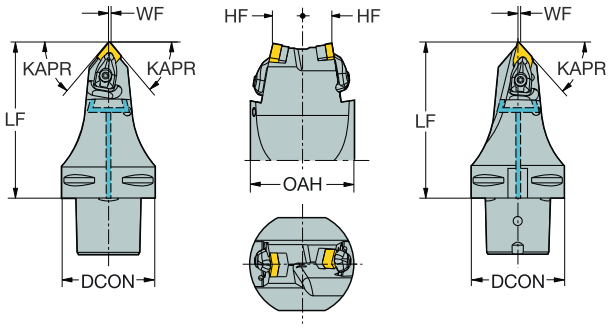
Многофункциональный инструмент для точения CoroPlex™ TT

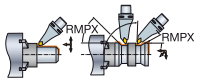
Прижим повышенной жесткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA



		CZC_{MS}	KAPR	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	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

A138

F2

H36

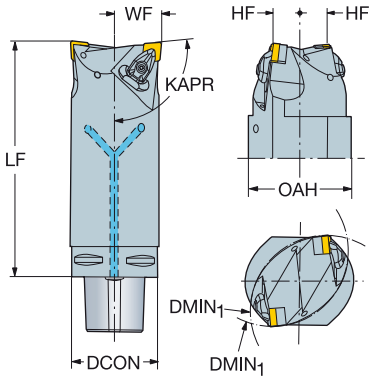
H5

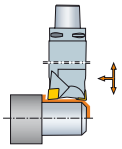
Многофункциональный инструмент для точения CoroPlex™ TT

Прижим повышенной жесткости

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 95°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	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

A138

F2

H36

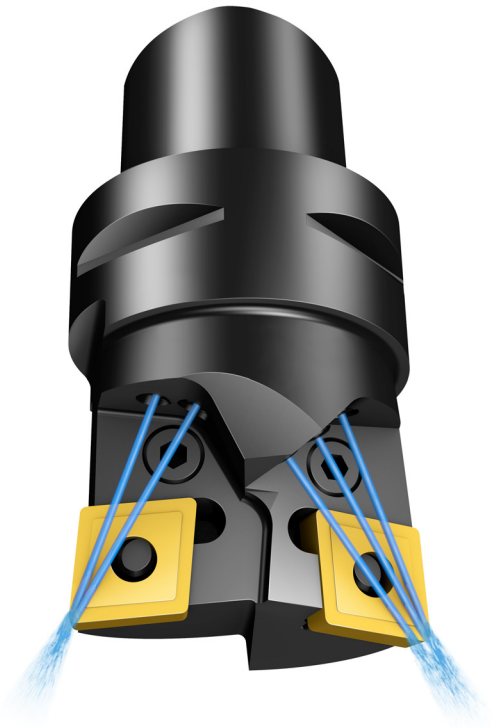
H5

CoroPlex™ TB

Многофункциональный токарно-фрезерный 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

Показано правое исполнение, если не указано другое

Пластины

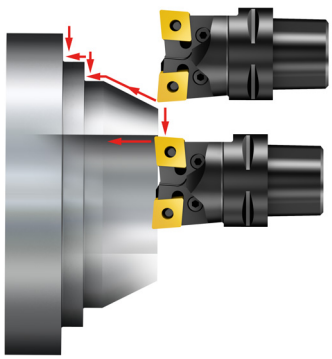
- Пластины T-MAX® P формы C
- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов

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.



A138

F2

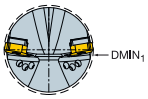
Многофункциональный инструмент для точения CoroPlex™ TB

Прижим рычагом за отверстие

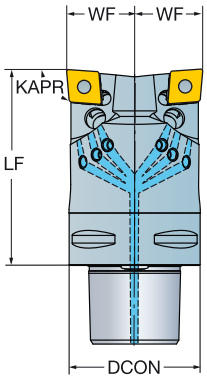
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

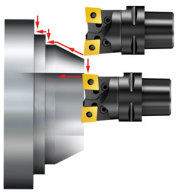
CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

KAPR



95°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	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

A138 F2 H36 H5

CoroPlex™ MT

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

Показано правое исполнение, если не указано другое

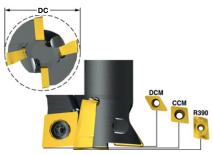
Пластины

- Пластины CoroTurn 107 формы C и D
- Пластины CoroMill 390, см. каталог "Вращающиеся инструменты"

Инструменты

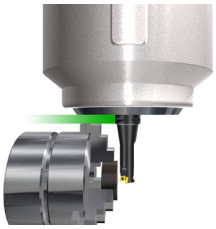
- Резцовые головки Coromant Capto®

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.

A35

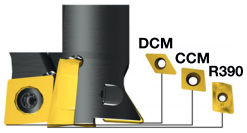
F2

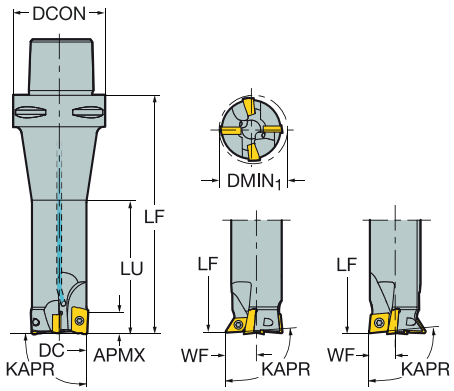
Многофункциональный инструмент для фрезерования и точения CoroPlex™ MT

Прижим рычагом за отверстие

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 95°

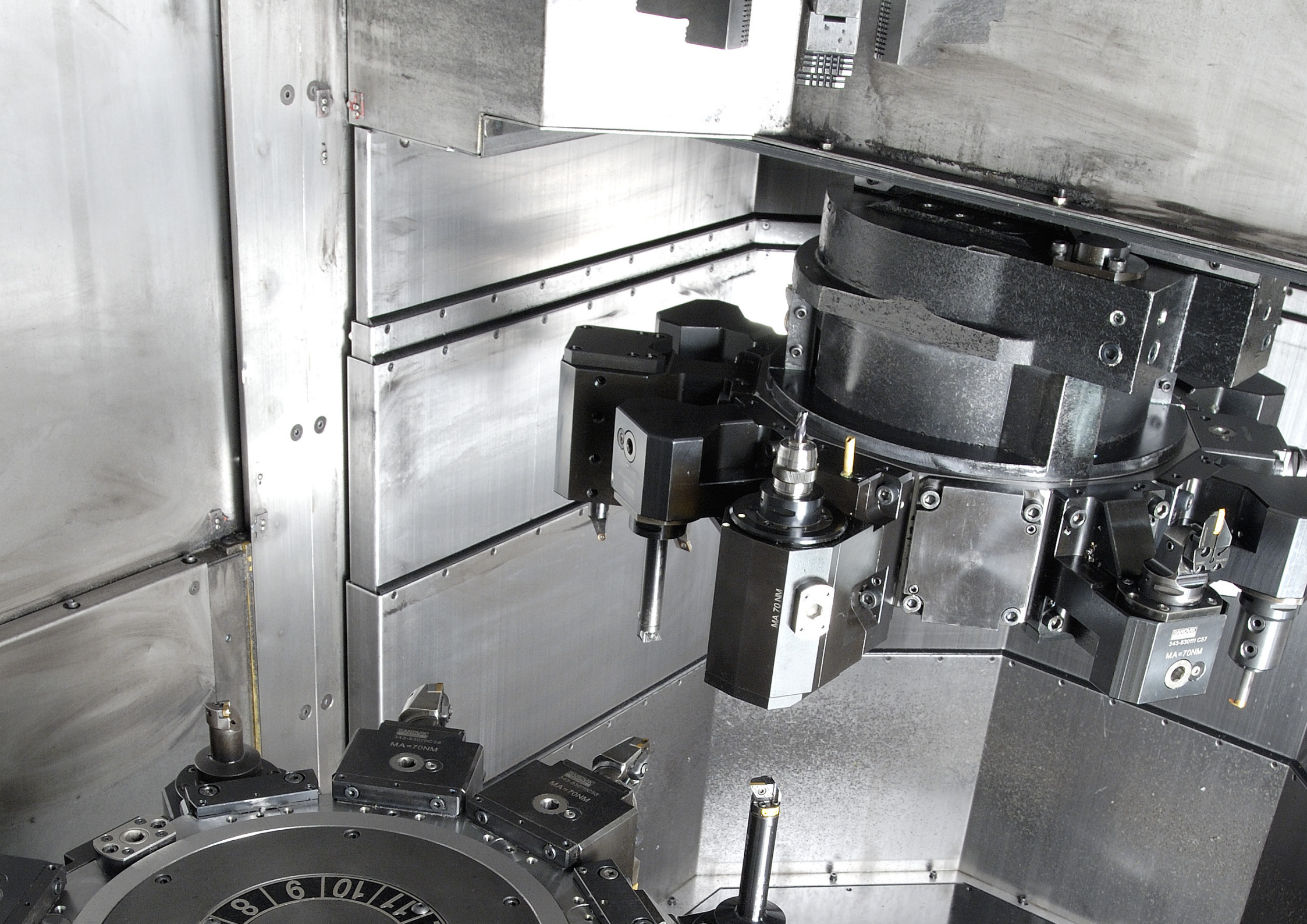




	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	DC	LF	LU	APMX	KG	NM	Эталонная пластина MIID
07	C5	35	3	M-32C5-39011C09D07	50	32.0	130	81	10.0	1.1	3.0	R390-11..
07	C6	35	3	M-32C6-39011C09D07	63	32.0	165	81	10.0	1.9	3.0	DCMT 07 02 04
18		43	3	M-40C6-39018C12D11	63	40.0	165	92	10.0	2.0	3.0	R390-18..
18	C8	43	3	M-40C8-39018C12D11	80	40.0	200	92	10.0	3.6	3.0	DCMT 11 T3 08

A35 F2 H36 H5

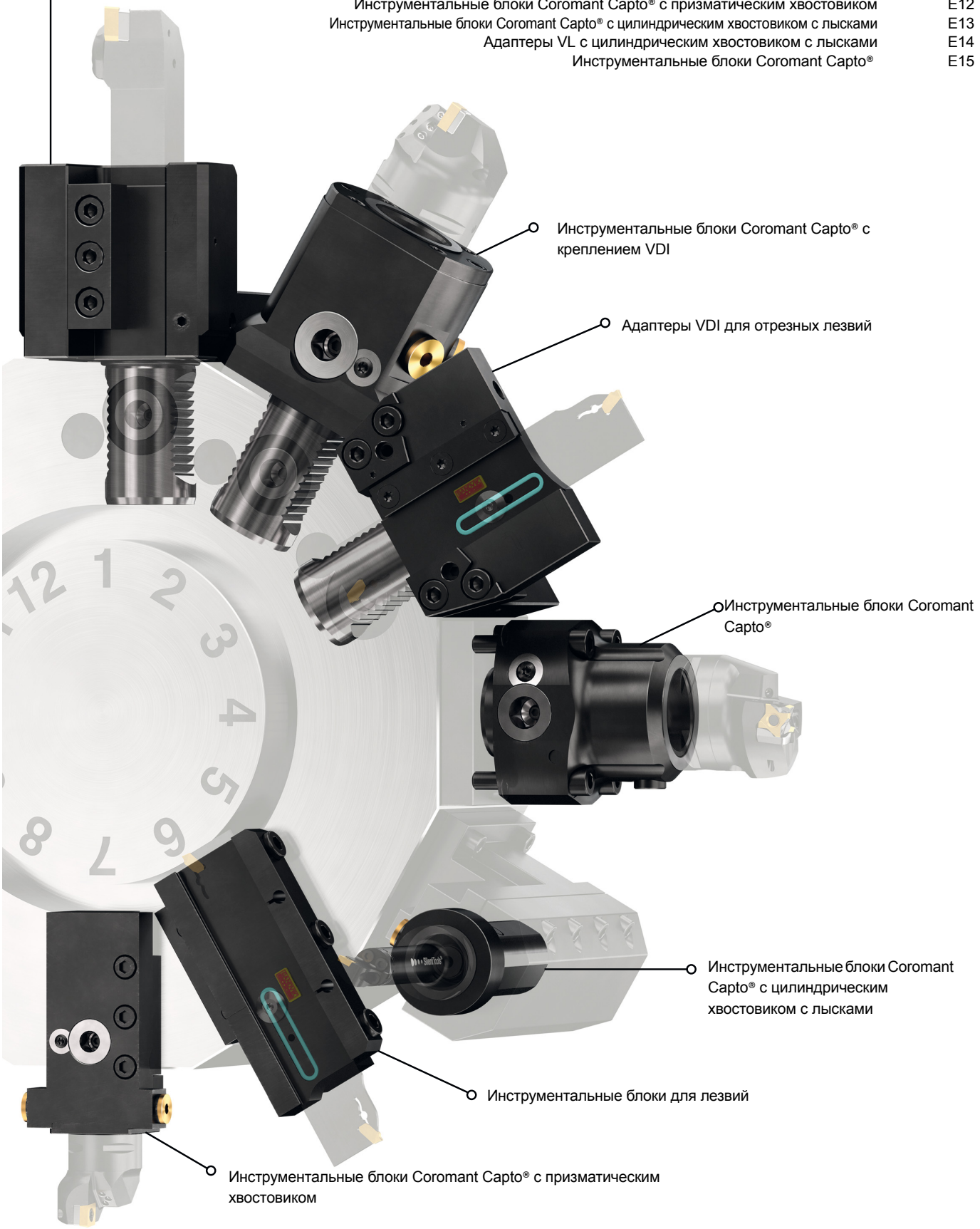
Инструментальные блоки


MA 70 NM
MA=70NM
MA=70NM
MA=70NM

RUS

Неспециализированные инструментальные блоки

Инструментальные блоки Coromant Capto® с креплением VDI E6-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 сверления

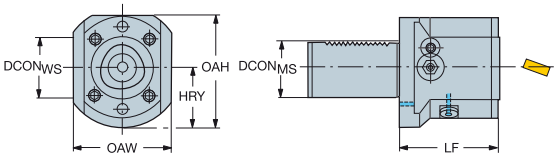
Станок	Интерфейс	Модель
Biglia	BI55A	B301, B501, B650, B658, B1200, BV210, BV315, B446, B465, B545, B565, B745, B765, B750, B1250 (16 station turret), Quattro B445, B470
Biglia	BI55B	B446, B465, B545, B565, B745, B765, B750, B1250 (16 поз.), Quattro B445, B470
DMG MORI	MS40A	DuraTurn 2050, 2550 MC, NL 1500, 2000 (20stn), 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 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 (16stn)
Nakamura	NA65A	WT-300, Super NTX, TW-20 (12stn), SC-300
Nakamura	NA75A	TW-30, SC-450, STW-40
Okuma	OK55A	LT 2000 EX, M, MY (16 поз.)
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 сверления

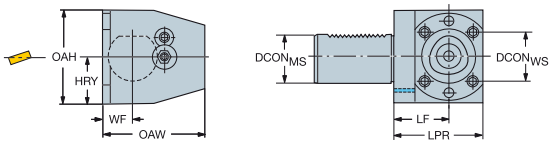
Станок	Интерфейс	Модель
DMG MORI	MS-A	DuraTurn 2030, 2050, 2550, NLX 2500, (CMZ TC 15 - 35, TL 20, 25)
DMG MORI	MS-B	SL400, 404
DMG MORI	MS-C	SL65, 600, 603, 75
DMG MORI	MS-D	CL2000
DMG MORI	GM40V (Trifix)	CTX beta 4A, CTX beta
Doosan	DO-A	Puma 2100, 2600, 3100
Doosan	DO-B	Puma 400
Doosan	DO-C	Puma 480, 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	KG
30	C3	6	2	C3-R/LC2030-00060M	30	32	60	50	61	34	80	1.4
40	C4	6	2	C4-R/LC2040-00075M	40	40	75	75	75	41	80	2.4
	C5	6	2	C5-R/LC2040-00085M	40	50	85	75	82	41	80	3.5
50	C4	6	2	C4-R/LC2050-00065M	50	40	65	70	83	49	80	2.8
	C5	6	2	C5-R/LC2050-00085M	50	50	85	83	90	49	80	4.5
60	C5	6	2	C5-R/LC2060-00075M	60	50	75	80	100	58	80	5.7
	C6	6	2	C6-R/LC2060-00095	60	63	95	84	111	58	80	7.4



					Размеры, мм											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	OAW	OAH	HTB	HRY	BAR	KG
30	C3	6	2	C3-R/LC2030-41020M	30	32	60	41	20.0	74	57	38	30	80	2.2
		6	2	C3-R/LC2030-41030M	30	32	60	41	30.0	74	57	41	30	80	2.2
40	C4	6	2	C4-R/LC2040-51030M	40	40	75	51	30.0	86	75	54	38	80	3.9
		6	2	C4-R/LC2040-51040M	40	40	75	51	40.0	86	75	60	38	80	4.2
	C5	6	2	C5-R/LC2040-53030M	40	50	85	53	30.0	99	82	47	41	80	4.8
		6	2	C5-R/LC2040-53040M	40	50	85	53	40.0	99	82	53	41	80	5.1
50	C5	6	2	C5-R/LC2050-53030M	50	50	85	53	30.0	99	86	59	43	80	6.3
		6	2	C5-R/LC2050-53040M	50	50	85	53	40.0	99	86	65	43	80	6.5
60	C5	6	2	C5-R/LC2060-43040M	60	50	75	43	40.0	99	94	76	53	80	7.3
	C6	6	2	C6-R/LC2060-53040	60	63	95	53	40.0	122	105	70	53	80	6.0

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

Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G10.

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

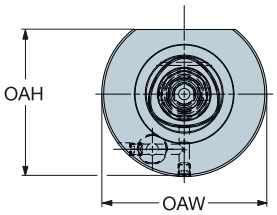
G2 H36 H5 E18

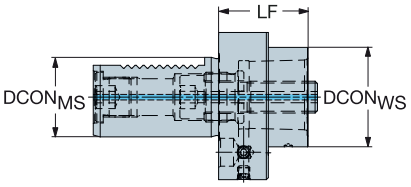
RUS

Инструментальные блоки Coromant Capto® с креплением VDI

Интерфейс со стороны станка VDI по DIN 69880

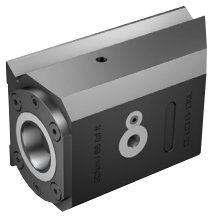
Закрепление центральным болтом

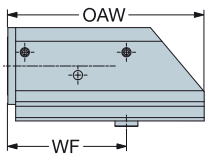


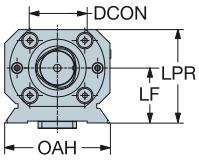


					Размеры, мм									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LB_1	LF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
30	C3	7	1	**C3-NC3000-V30-035**	30.0	32.0	32.0	15.0	35.0	68.0	62.0	80	35	0.8
	C4	7	1	**C4-NC3000-V30-060**	30.0	40.0	40.0	40.0	60.0	68.0	62.0	80	50	0.9
40	C3	7	1	**C3-NC3000-V40-030**	40.0	32.0	40.0	10.0	30.0	83.0	74.0	80	35	1.4
	C4	7	1	**C4-NC3000-V40-030**	40.0	40.0	40.0	5.0	30.0	83.0	74.0	80	50	1.5
	C5	7	1	**C5-NC3000-V40-045**	40.0	50.0	50.0	20.0	45.0	83.0	74.0	80	70	1.6
	C6	7	1	**C6-NC3000-V40-090**	40.0	63.0	63.0	70.0	90.0	83.0	74.0	80	90	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	35	2.4
	C4	7	1	**C4-NC3000-V50-040**	50.0	40.0	40.0	15.0	40.0	98.0	84.0	80	50	2.5
	C5	7	1	**C5-NC3000-V50-050**	50.0	50.0	50.0	25.0	50.0	98.0	84.0	80	70	2.6
	C6	7	1	**C6-NC3000-V50-070**	50.0	63.0	63.0	45.0	70.0	98.0	84.0	80	90	3.1
	C8	7	1	**C8-NC3000-V50-100**	50.0	80.0	80.0	75.0	100.0	98.0	90.0	80	130	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	70	4.3
	C6	7	1	**C6-NC3000-V60-050**	60.0	63.0	63.0	20.0	50.0	123.0	104.0	80	90	4.2
	C8	7	1	**C8-NC3000-V60-085**	60.0	80.0	80.0	55.0	85.0	123.0	104.0	80	130	5.7

Интерфейс со стороны станка по DIN 69881







					Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	DCON	LPR	LF	WF	OAW	OAH	BAR	KG
90	C5	2	2	**C5-R/LC090-130L**	50	82	50	130.0	210	90	80	9.7
115	C6	2	2	**C6-R/LC115-130L**	63	102	60	130.0	215	115	80	16.7
140	C6	2	2	**C6-R/LC140-165L**	63	102	60	165.0	215	140	80	25.0
		2	2	**C6-R/LC140-205L**	63	102	60	205.0	350	140	80	28.2
	C8	2	2	**C8-R/LC140-165L**	80	120	70	135.0	310	140	80	30.3
		2	2	**C8-R/LC140-205L**	80	120	70	165.0	350	140	80	35.1
	C10	2	1	**C10-R/LC140-205L**	100	153	90	205.0	350	140	80	35.0

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

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

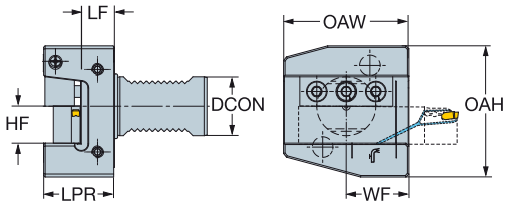
G2

H36

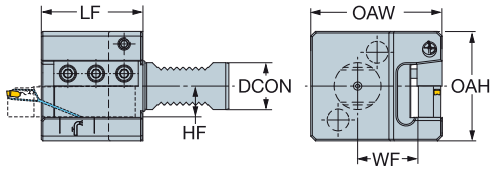
H5

Адаптеры VDI для призматических державок

Интерфейс со стороны станка по DIN 69880



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
30	20 x 20	7	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	7	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	7	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	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	BAR	NM	KG
30	20 x 20	7	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	7	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

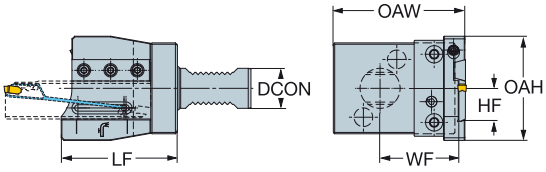
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

H36 H5 E16

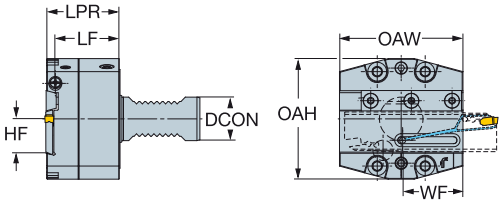
RUS

Адаптеры VDI для отрезных лезвий

Интерфейс со стороны станка по DIN 69880



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	HF	OAW	OAH	BAR	KG
25	21L	1	2	APBL-VDI25-21-HP	25.0	80.0	38.0	21.4	84.0	73.0	80	1.4
	21R	1	2	APBR-VDI25-21-HP	25.0	80.0	38.0	21.4	84.0	73.0	80	1.4
30	25L	1	2	APBL-VDI30-25-HP	30.0	87.0	46.0	25.0	98.5	78.0	80	1.9
	25R	1	2	APBR-VDI30-25-HP	30.0	87.0	46.0	25.0	98.5	78.0	80	1.9
40	25L	1	2	APBL-VDI40-25-HP	40.0	80.0	67.5	25.0	118.5	100.0	80	3.2
	25R	1	2	APBR-VDI40-25-HP	40.0	80.0	67.5	25.0	118.5	100.0	80	3.2



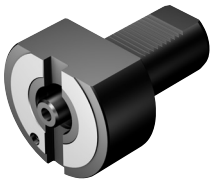
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	BAR	KG
30	25L	6	3	APBA-L-VDI30-25-HP	30.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	2.7
	25R	6	3	APBA-R-VDI30-25-HP	30.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	2.7
40	25L	6	3	APBA-L-VDI40-25-HP	40.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	3.0
	25R	6	3	APBA-R-VDI40-25-HP	40.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	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	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	3.6

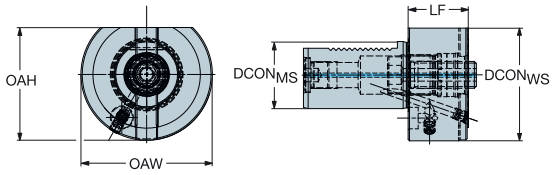
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое 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

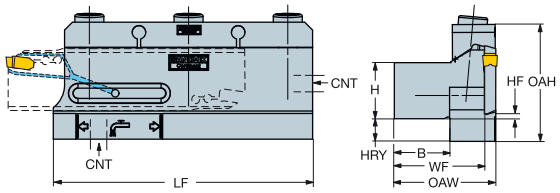
N = Нейтральное исполнение

ISO 13399 H36

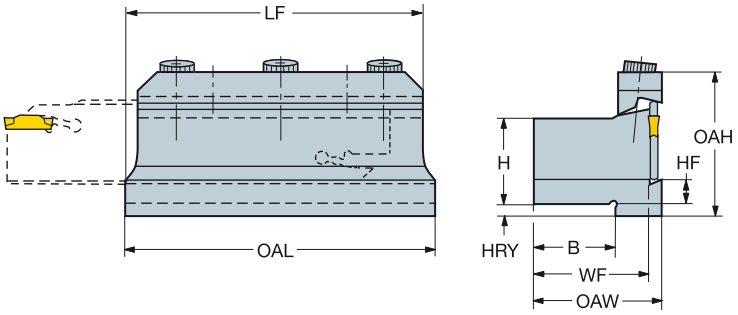
CNSC CXSC H5

RUS

Инструментальные блоки для лезвий



						Размеры, мм											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	**Код заказа**	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADW	CNT	BAR	KG
20 x 20	21L	5.0	2	2	**BA-LGC2020-21M**	20.0	20.0	85.0	34.0	20.0	39.0	46.0	39.0	G1/8	70	0.7
	21R	5.0	2	2	**BA-RGC2020-21M**	20.0	20.0	85.0	34.0	20.0	39.0	46.0	39.0	G1/8	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	G1/8	70	1.1
	25R	5.0	2	2	**BA-RGC2020-25M**	20.0	20.0	115.0	35.0	20.0	40.0	51.0	40.0	G1/8	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	G1/8	70	0.9
	21R	5.0	2	2	**BA-RGC2525-21M**	25.0	25.0	85.0	39.0	25.0	44.0	48.0	44.0	G1/8	70	0.8
	25L	5.0	2	2	**BA-LGC2525-25M**	25.0	25.0	115.0	40.0	25.0	45.5	52.0	45.5	G1/8	70	1.3
	25R	5.0	2	2	**BA-RGC2525-25M**	25.0	25.0	115.0	40.0	25.0	45.5	52.0	45.5	G1/8	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	G1/8	70	1.6
	25R	5.0	2	2	**BA-RGC3232-25M**	32.0	32.0	115.0	46.0	32.0	52.5	54.0	52.5	G1/8	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	G1/8	70	2.9
	45R	5.0	2	2	**BA-RGC3232-45**	32.0	32.0	155.0	47.0	45.0	55.0	77.0	55.0	G1/8	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	G1/8	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	G1/8	70	3.5



					Размеры, мм									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	DSGN	**Код заказа**	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	KG
20 x 20	21	5.0	1	**151.2-2020-21M**	20.0	20.0	80.0	33.0	20.0	38.0	45.5	20.0	13.4	0.6
	25	5.0	1	**151.2-2020-25**	20.0	20.0	120.0	33.1	25.0	38.1	52.5	20.0	13.5	1.0
25 x 20	21	5.0	1	**151.2-2520-21**	20.0	25.0	80.0	33.1	25.0	38.1	45.5	25.0	13.5	0.6
	25	5.0	1	**151.2-2520-25**	20.0	25.0	120.0	33.0	25.0	38.0	52.5	25.0	13.4	1.1
32 x 32	25	5.0	1	**151.2-3232-25**	32.0	32.0	120.0	45.0	32.0	50.0	54.5	32.0	13.4	1.6
	45	5.0	1	**151.2-3232-45**	32.0	32.0	160.0	45.0	32.0	52.0	82.5	32.0	13.4	2.9
40 x 40	45	5.0	1	**151.2-4040-45**	40.0	40.0	160.0	53.0	40.0	60.0	82.5	40.0	13.4	3.6
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

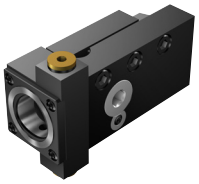
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

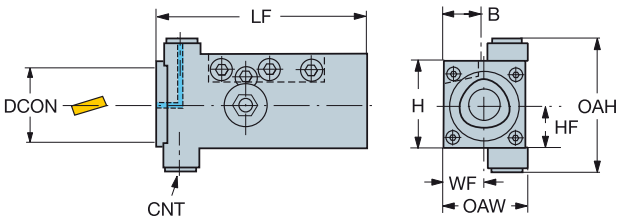
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

ISO 13399 H36

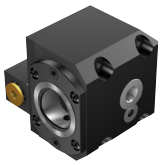
CNSC CXSC H5

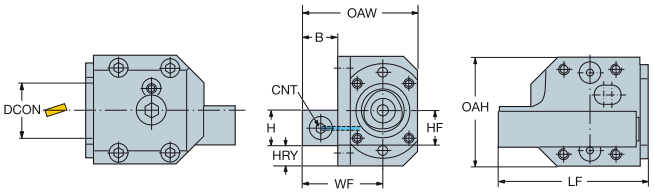
Инструментальные блоки Coromant Capto® с призматическим хвостовиком





					Размеры, мм									BAR	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	DCON	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT		
40 x 20	C3	6	2	**C3-R/LC2085-4038M**	32	20	40	95	19.0	20	38	62	G1/8	80	1.3
50 x 25	C4	6	2	**C4-R/LC2085-5048**	40	25	50	125	24.0	25	48	58	G1/8	80	2.3
64 x 32	C5	6	2	**C5-R/LC2085-6464**	50	32	64	146	32.0	32	64	72	G1/8	80	4.4





					Размеры, мм										BAR	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	DCON	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	HRY	CNT		
25 x 26	C4	7	2	**C4-R/LC2080-59110A**	40	26	25	110	59.0	25	83	77	13	G 1/4	80	2.9
32 x 33.5	C5	7	2	**C5-R/LC2080-77110A**	50	33	32	110	77.0	32	109	92	14	G 1/4	80	5.1
40 x 40	C6	7	2	**C6-R/LC2080-93140**	63	40	40	140	93.0	40	135	105	13	G 1/4	80	11.4

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

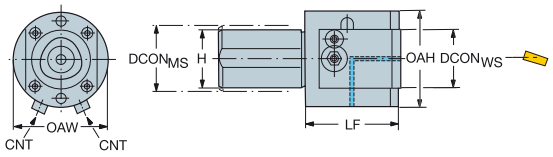
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G2 H36 H5

RUS

Инструментальные блоки Coromant Capto® с цилиндрическим хвостовиком с лысками

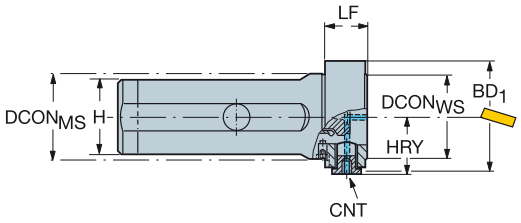
Цилиндрический хвостовик с лысками для Coromant Capto®



CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	H	LF	OAW	OAH	CNT	BAR	KG
40	C4	6	2	C4-R/LC2045-00075M	40	40	37	75	67	67	G1/8	80	2.5
50	C5	6	2	C5-R/LC2055-00085M	50	50	47	85	85	85	G1/8	80	4.7
60	C6	6	2	C6-R/LC2065-00095	60	63	57	95	84	105	G1/8	80	7.9

Левое исполнение - гнездо под ключ с противоположной стороны

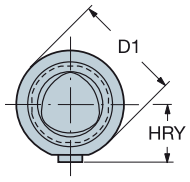
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

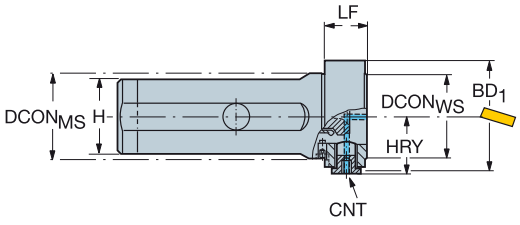


Закрепление цанговым механизмом

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	H	LF	OAW	OAH	HRY	CNT	BAR	KG
32	C3	2	2	C3-NC2000-08018-32	32	32	30	18	45	45	26	G1/8	80	0.6
40	C4	2	2	C4-NC2000-10020-40	40	40	37	20	51	51	28	G1/8	80	1.1
50	C4	2	2	C4-NC2000-12020-50	50	40	47	20	51	51	28	G1/8	80	1.6
	C5	2	2	C5-NC2000-12024-50	50	50	47	24	61	61	33	G1/8	80	2.1
60	C5	2	2	C5-NC2000-14024-60	60	50	57	24	61	61	33	G1/8	80	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	G1/8	80	35	0.6
40	C3	2	2	C3-NC3000-10018-40	40.0	32.0	37.0	45.5	18.0	G1/8	80	35	1.1
	C4	2	2	C4-NC3000-10020-40	40.0	40.0	37.0	51.5	20.0	G1/8	80	50	1.1
50	C5	2	2	C5-NC3000-12024-50	50.0	50.0	47.0	61.5	24.0	G1/8	80	70	2.1
60	C6	2	2	C6-NC3000-14054-60	60.0	63.0	57.0	70.0	54.0	G1/8	80	85	4.2

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

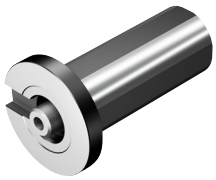
N = Нейтральное исполнение

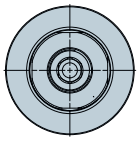
G2

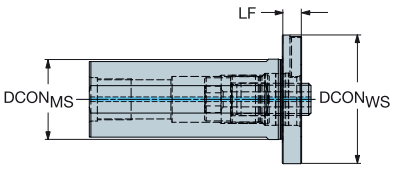
H36

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 ISO 13399

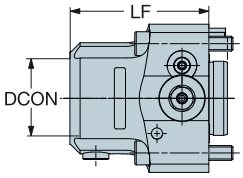
H5 CNSC CXSC

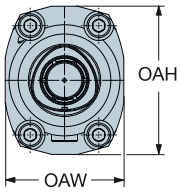
RUS

Инструментальные блоки для ручного закрепления

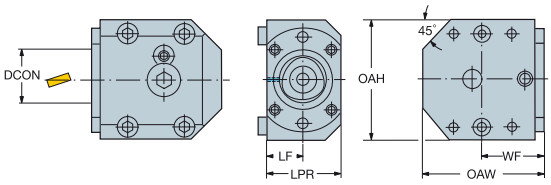
Встраиваемое исполнение

Coromant Capto®





					Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	DCON	B	H	LF	OAW	OAH	BAR	KG
64 x 80	C5	6	1	**C5-R/LC2095-00075**	50	64	80	75	64	80	200	1.9
74 x 135	C6	6	1	**C6-R/LC2095-00090**	63	74	135	90	74	135	200	4.3
93 x 155	C8	6	1	**C8-R/LC2095-00110**	80	93	155	110	93	155	200	7.3
126 x 208	C10	6	1	**C10-R/LC2095-00182**	100	126	208	182	126	208	200	19.6



					Размеры, мм									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	DCON	B	H	LPR	LF	WF	OAW	OAH	BAR	KG
73 x 54	C3	6	2	**C3-R/LC2090-19039M**	32	73	54	38	19	39.0	73	54	80	1.3
86 x 77	C4	6	2	**C4-R/LC2090-24043A**	40	86	77	48	24	43.0	86	77	80	2.2
100 x 92	C5	6	2	**C5-R/LC2090-32048A**	50	100	92	64	32	48.0	100	92	80	3.7
122 x 105	C6	6	1	**C6-R/LC2090-42060**	63	122	105	84	42	60.0	122	105	80	7.0
146 x 133	C8	6	2	**C8-R/LC2090-50088**	80	146	133	100	50	88.0	146	133	80	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. G10.

G2 H36 H5

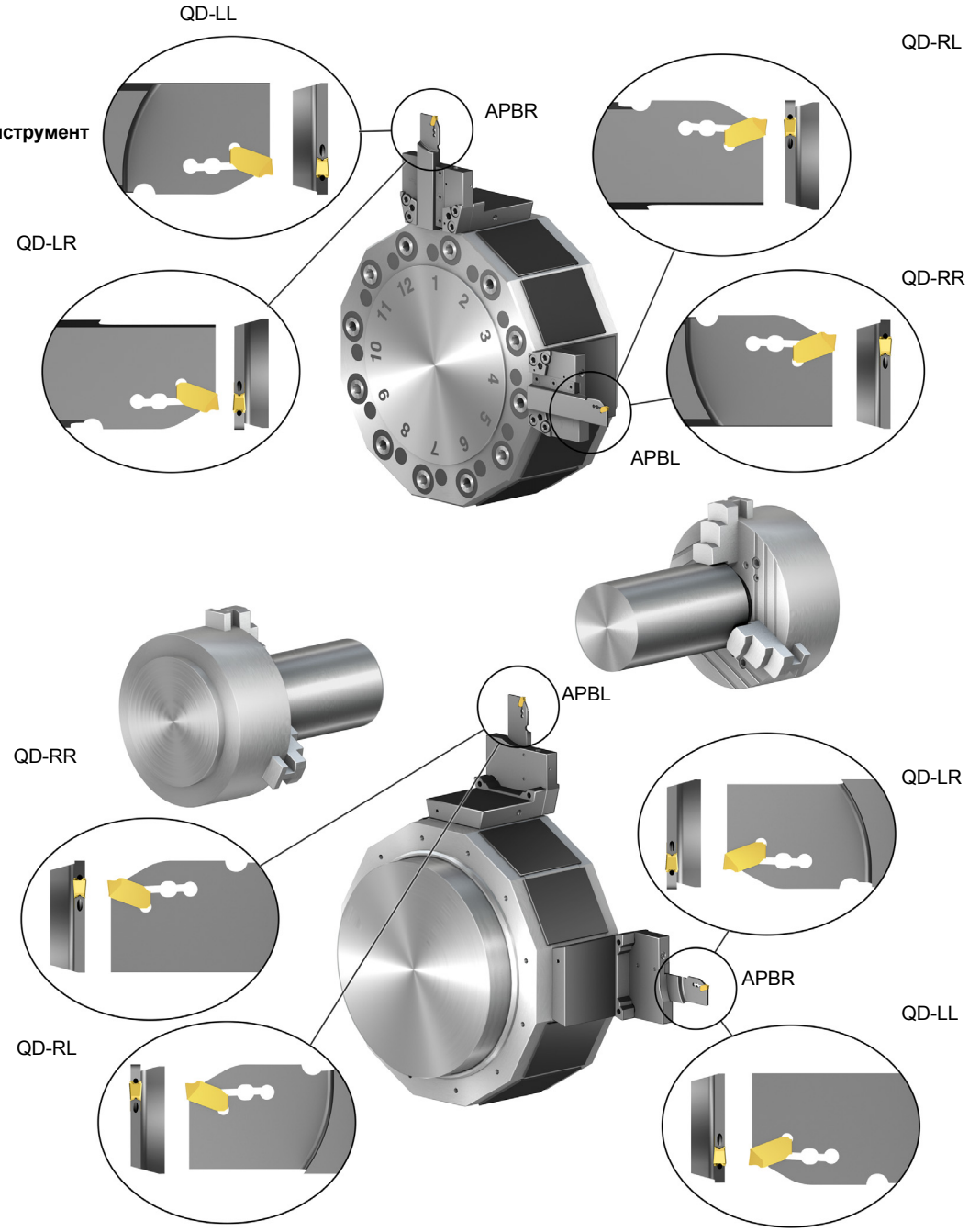
VDI

Как правильно выбрать инструмент — CoroCut® QD

Исполнение державки

Осевая
VDI
Резцовые головки

Как правильно выбрать инструмент
Правое или Левое
Инструменты и адаптеры



RUS

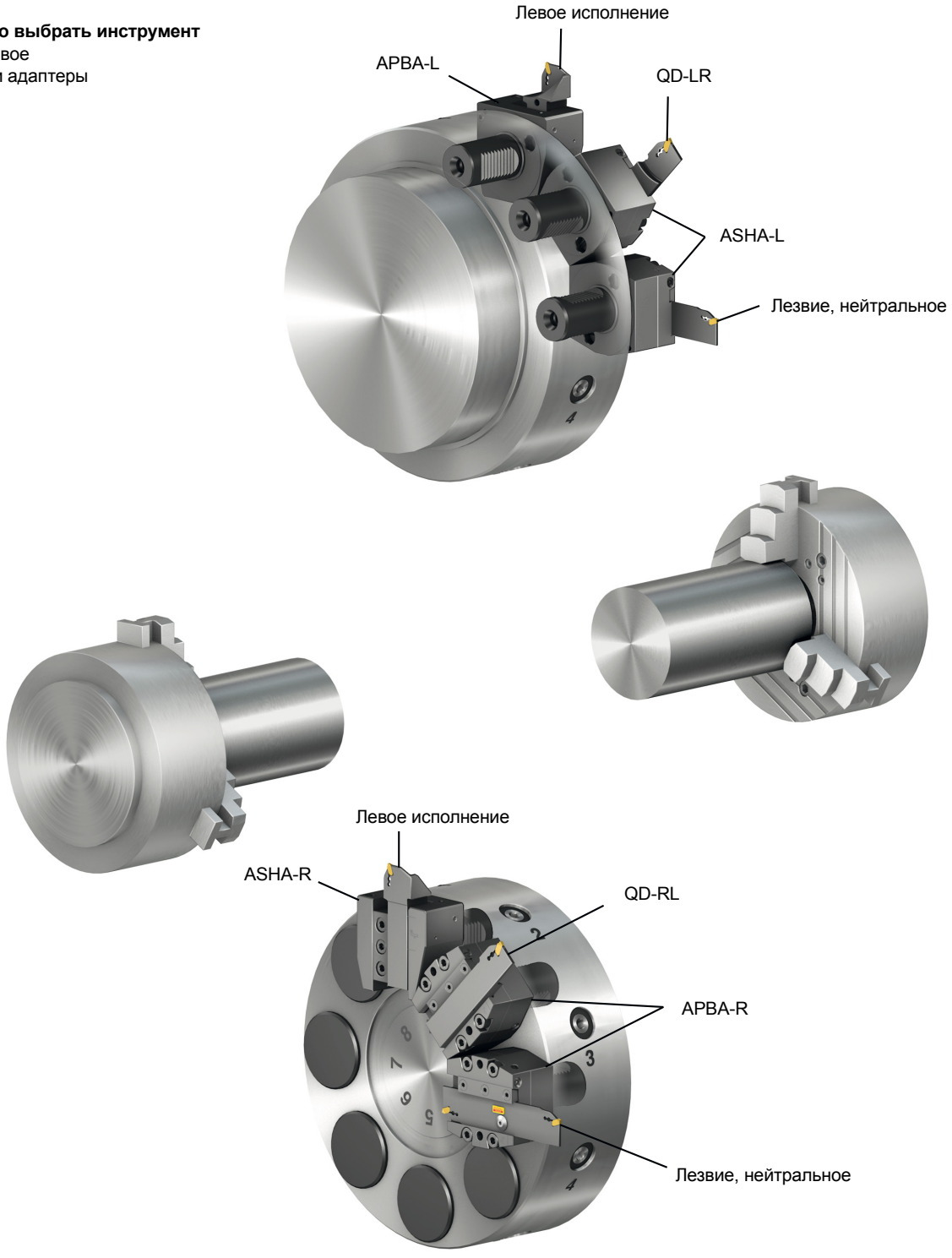
VDI

Как правильно выбрать инструмент

Исполнение державки

Радиальная
VDI Резцовые головки
Державки QS

Как правильно выбрать инструмент
Правое или Левое
Инструменты и адаптеры

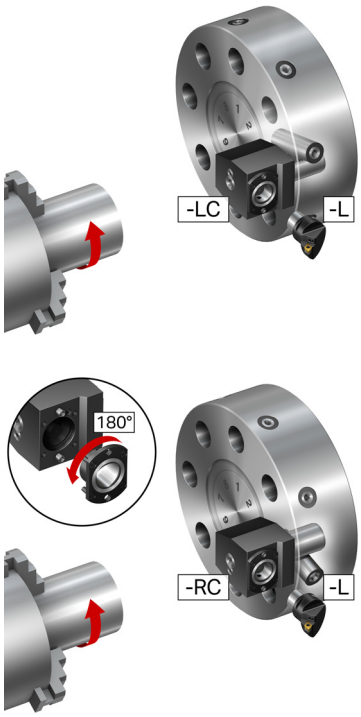


VDI

Как правильно выбрать инструмент — Coromant® Capto

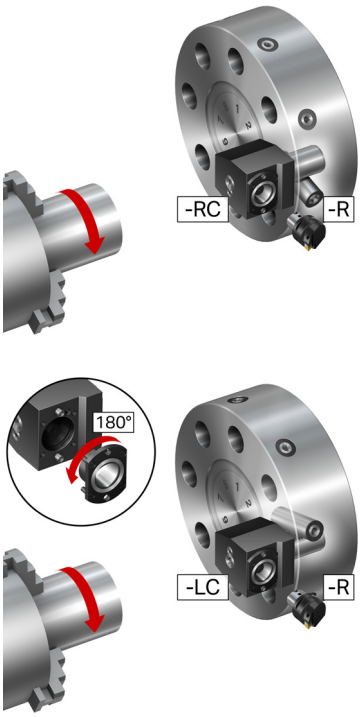
Наружная обработка

Вращение шпинделя по часовой стрелке



Примечание: Полигональная втулка должна быть повернута на 180°.

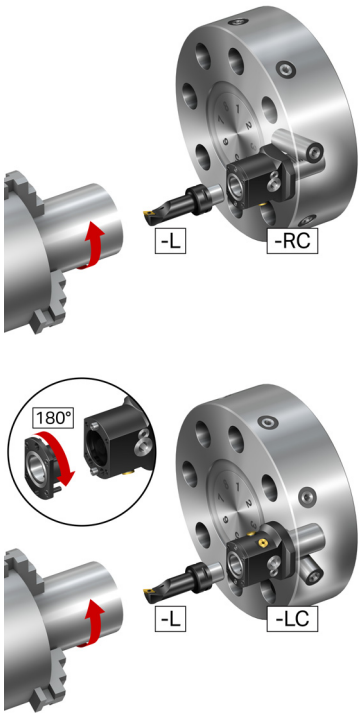
Вращение шпинделя против часовой стрелки



Примечание: Полигональная втулка должна быть повернута на 180°.

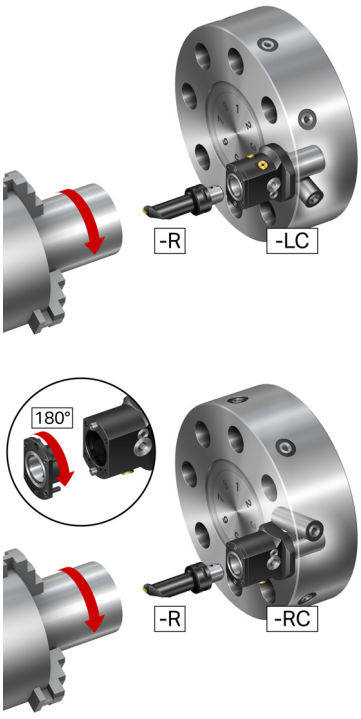
Внутренняя обработка

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

		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° F4-F7						
	CoroTurn® SL	-Адаптер - Многопозиционный адаптер -SL70 F8-F16	-Адаптер -SL70 F24-F25	-Адаптер F29	-Адаптер F33	-Адаптер F36	-Адаптер F45	-Переходник на меньший размер соединения -Быстросменный адаптер -SL70 -Многопозиционный адаптер -Адаптер 570-80 для быстросменных головок SL F41-F45
	Призматический хвостовик	-Адаптер - Многопозиционный адаптер F17-F19	-Адаптер F26					-Адаптер F44
	Цилиндрический хвостовик	-Адаптер -EasyFix F20	-Адаптер F27					
	CoroTurn® XS	-Адаптер F21		-Адаптер F30		-Адаптер -Двусторонние F37-F38		
	Резцовые головки	-Адаптер F22	-Адаптер F27					
	CoroCut® MB			-Адаптер F31	-Адаптер F34	-Адаптер F39		
	VL					-Адаптер E14		

Антивибрационные адаптеры

		Крепление адаптера	
		Coromant Capto®	**Цилиндрический хвостовик**
Крепление инструмента	**Coromant Capto®**		-Адаптер F54
	CoroTurn® SL	-Адаптер -Для двух головок -Твердосплавный усиленный -Эллиптический F47-F51	-Адаптер -Твердосплавный усиленный F55-F56
	Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL	-Адаптер F52	-Адаптер -Твердосплавный усиленный F57

RUS

Адаптеры

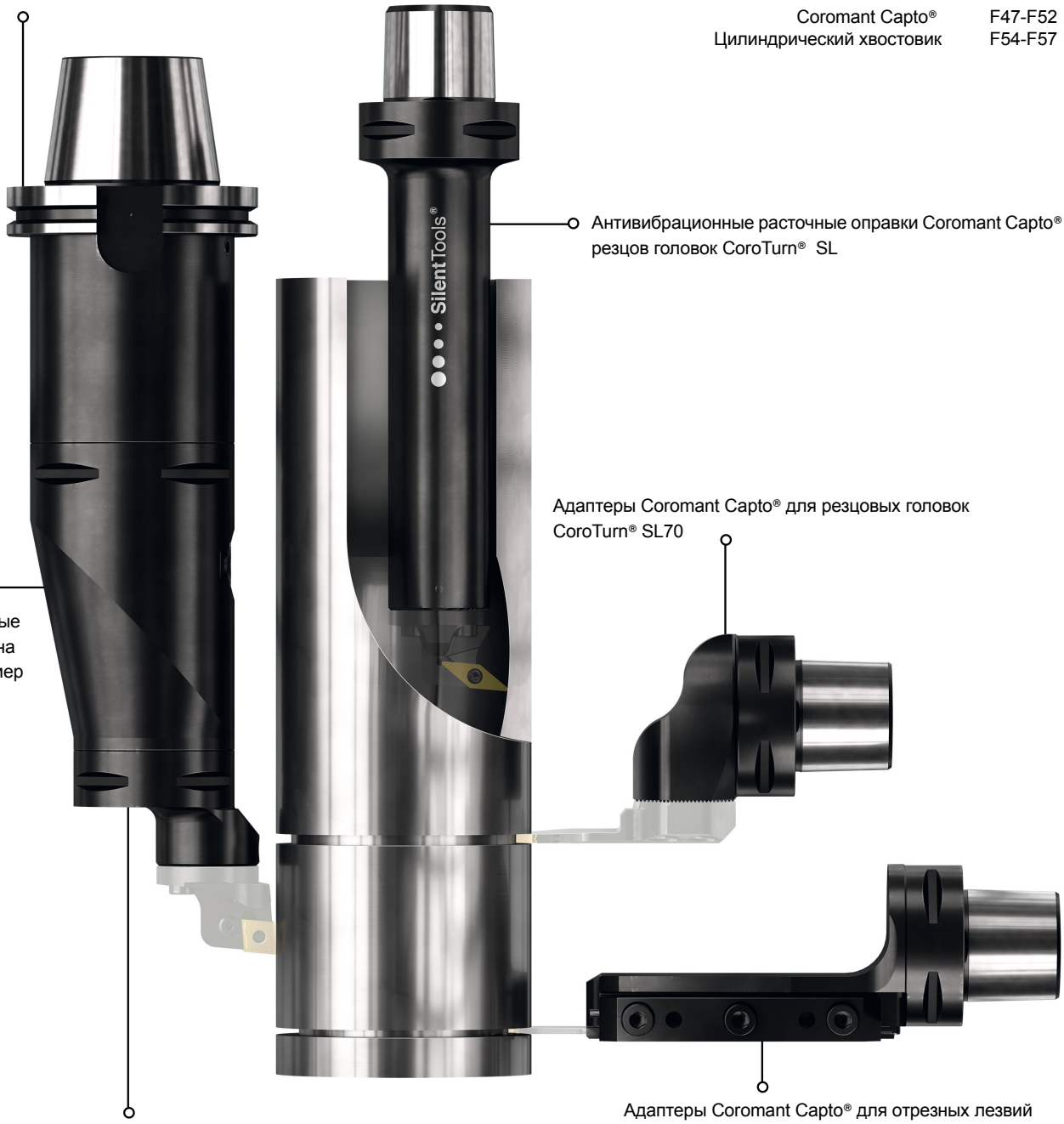
Coromant Capto®	F4-F22
HSK	F23-F27
Призматический хвостовик	F28-F31
Цилиндрический хвостовик	F32-F34
Цилиндрический хвостовик с лыской	F35-F39
CoroTurn® SL	F40-F45
Закрепление болтами	F45

Антивибрационные адаптеры

F46

Coromant Capto®	F47-F52
Цилиндрический хвостовик	F54-F57

Адаптеры с быстросменной системой (см. каталог "Вращающиеся инструменты")



Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® резцов головок CoroTurn® SL

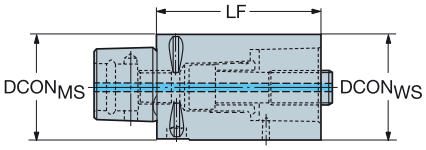
Быстросменные переходники на меньший размер соединения Coromant Capto®

Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL70

Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL

Адаптеры Coromant Capto® для отрезных лезвий

Удлинители Coromant Capto®



CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LF	BAR	KG
C3	C3	3	1	C3-391.01-32 060A	32.0	32.0	60.0	80	0.36
	C3	3	1	C3-391.01-32 080A	32.0	32.0	80.0	80	0.47
	C3	3	1	C3-391.01-32 095	32.0	32.0	95.0	80	0.56
C4	C4	3	1	C4-391.01-40 060A	40.0	40.0	60.0	80	0.57
	C4	3	1	C4-391.01-40 080A	40.0	40.0	80.0	80	0.74
	C4	3	1	C4-391.01-40 120	40.0	40.0	120.0	80	1.11
C5	C5	3	1	C5-391.01-50 080A	50.0	50.0	80.0	80	1.15
	C5	3	1	C5-391.01-50 100A	50.0	50.0	100.0	80	1.48
	C5	3	1	C5-391.01-50 150	50.0	50.0	150.0	80	2.17
C6	C6	3	1	C6-391.01-63 100A	63.0	63.0	100.0	80	2.26
	C6	3	1	C6-391.01-63 140A	63.0	63.0	140.0	80	3.17
	C6	3	1	C6-391.01-63 185	63.0	63.0	185.0	80	4.19
C8	C8	3	1	C8-391.01-80 100A	80.0	80.0	100.0	80	3.70
	C8	3	1	C8-391.01-80 125A	80.0	80.0	125.0	80	4.64
	C8	3	1	C8-391.01-80 200	80.0	80.0	200.0	80	7.47
C10	C10	3	1	C10-391.01-100 140	100.0	100.0	140.0	80	7.93
	C10	3	1	C10-391.01-100 200	100.0	100.0	200.0	80	11.49

Короткое исполнение, только для закрепления разжимным цанговым механизмом

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LF	BAR	KG
C3	C3	3	1	C3-391.01-32 035	32.0	32.0	35.0	80	0.22
C4	C4	3	1	C4-391.01-40 040	40.0	40.0	40.0	80	0.40
C5	C5	3	1	C5-391.01-50 050	50.0	50.0	50.0	80	0.73
C6	C6	3	1	C6-391.01-63 060	63.0	63.0	60.0	80	1.36
C8	C8	3	1	C8-391.01-80 065	80.0	80.0	65.0	80	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	KG
C5	C5	3	1	C5-391.01R-50 050	50.0	50.0	50.0	80	0.74
C6	C6	3	1	C6-391.01R-63 060	63.0	63.0	60.0	80	1.36
C8	C8	3	1	C8-391.01R-80 065	80.0	80.0	65.0	80	2.40

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

Внимание!

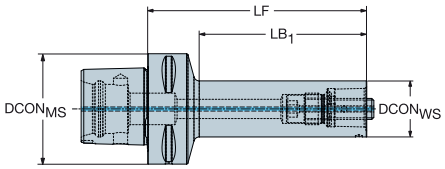
Невозможно использовать в базовых держателях и переходниках с центральным болтом.

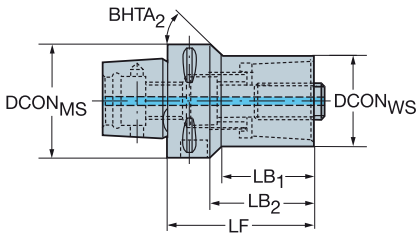
G2 H36 H35 H5

RUS

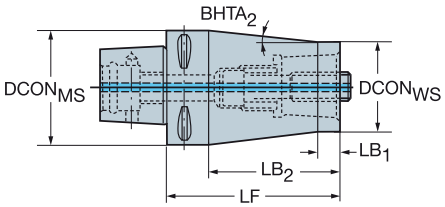
Переходники на меньший размер соединения Coromant Capto®

DSGN 2 7





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	LB$_1$	LB$_2$	BD$_2$	BHTA$_2$	BAR	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	2.65
	C6	3	1	7	C8-391.02-63 120A	80.0	63.0	120.0	12.0	90.0	63.0	6°	80	4.08
	C6	3	1	2	C8-391.02-63 200	80.0	63.0	200.0	164.5	200.0	80.0	0°	80	5.37
C10	C3	3	1	7	C10-391.02-32 085	100.0	32.0	85.0	29.4	49.0	32.0	60°	80	4.15
	C4	3	1	7	C10-391.02-40 090	100.0	40.0	90.0	36.7	54.0	40.0	60°	80	4.25
	C5	3	1	7	C10-391.02-50 095	100.0	50.0	95.0	44.6	59.0	50.0	60°	80	4.42
	C6	3	1	7	C10-391.02-63 095	100.0	63.0	95.0	48.3	59.0	63.0	60°	80	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	6.92
	C8	3	1	7	C10-391.02-80 100	100.0	80.0	100.0	58.2	64.0	80.0	60°	80	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	8.92



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	LB$_1$	LB$_2$	BHTA$_2$	BAR	KG
C4	C3	3	1	C4-391.02-32 070A	40.0	32.0	70.0	12.0	50.0	6°	80	0.59
C5	C3	3	1	C5-391.02-32 150	50.0	32.0	150.0	5.0	128.2	8°	80	1.65
	C4	3	1	C5-391.02-40 085A	50.0	40.0	85.0	12.0	65.0	5°	80	1.10
C6	C3	3	1	C6-391.02-32 185	63.0	32.0	185.0	5.0	162.2	11°	80	2.99
	C4	3	1	C6-391.02-40 185	63.0	40.0	185.0	5.0	162.2	8°	80	3.23
	C5	3	1	C6-391.02-50 110A	63.0	50.0	110.0	12.0	88.0	5°	80	2.23
C8	C4	3	1	C8-391.02-40 200	80.0	40.0	200.0	5.0	169.2	13°	80	5.42
	C5	3	1	C8-391.02-50 200	80.0	50.0	200.0	5.0	169.2	10°	80	5.84

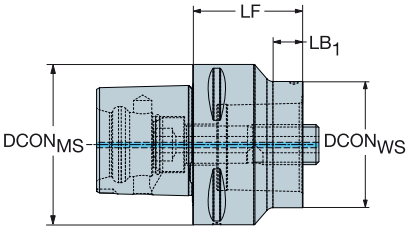
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

G2 H36 H35 H5

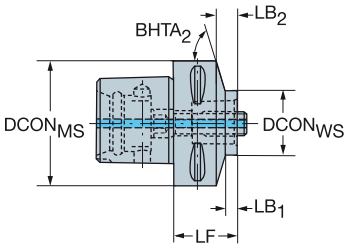
Переходники на меньший размер соединения Coromant Capto®

Короткое исполнение, только для закрепления разжимным цанговым механизмом

DSGN 2



DSGN 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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	KG
C8	C6	3	1	2	C8-391.02R-63 055A	80.0	63.0	55.0	15.0	80	2.13

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

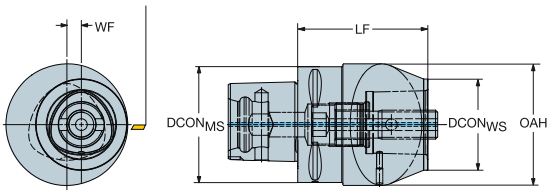
Внимание!

Невозможно использовать в базовых держателях и переходниках с центральным болтом.

G2 H36 H35 H5

RUS

Переходники на меньший размер соединения Coromant Capto® со смещением

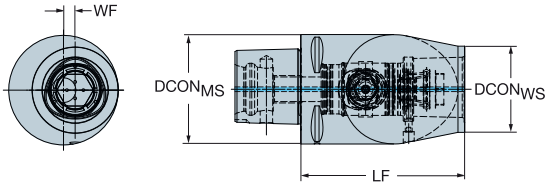


Только для закрепления разжимным цанговым механизмом

					Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	OAH	BAR	KG
C8	C6	3	1	C8-391.02-63 090R/L	80.0	63.0	90.0	10.0	84.0	80	3.5
C10	C8	3	1	C10-391.02-80 080R/L	100.0	80.0	80.0	13.0	107.0	80	5.2

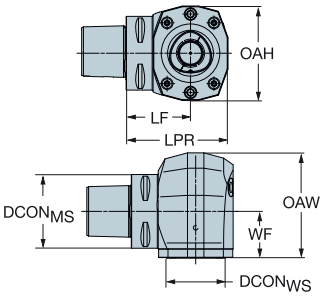
Невозможно использовать в базовых держателях и переходниках с центральным болтом.

Быстросменный переходник на меньший размер соединения Coromant Capto® со смещением



					Размеры, мм					
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	BAR	KG
C6	C5	3	1	C6-QC-C5-100R07	63.0	50.0	100.0	6.5	150	2.1
C8	C6	3	1	C8-QC-C6-120R09	80.0	63.0	120.0	8.5	150	4.2
C10	C6	3	1	C10-QC-C6-125R19	100.0	63.0	125.0	18.5	150	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	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	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	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	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	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	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	6.2

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

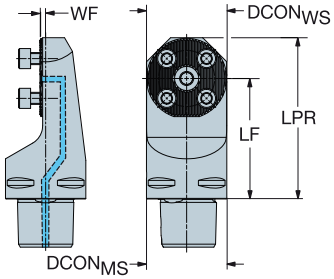
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G2

H36

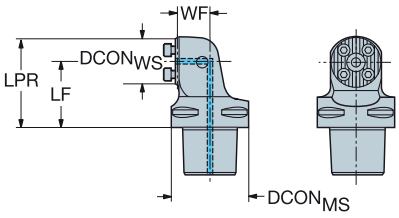
H5

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	KG
C4	32	3	1	C4-SL-32-60-R/LF	40.0	32.0	76.3	60.0	6.5	150	0.5
C5	32	3	1	C5-SL-32-75-R/LF	50.0	32.0	91.3	75.0	11.5	150	0.9
C6	32	3	1	C6-SL-32-90-R/LF	63.0	32.0	106.3	90.0	16.5	150	1.5
	40	3	1	C6-SL-40-90-R/LF	63.0	40.0	110.3	90.0	12.5	150	1.6



CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LPR	LF	WF	BAR	KG
C4	25	3	1	C4-570-25-R/LF	40.0	25.0	49.8	37.0	13.0	70	0.3
	32	3	1	C4-570-32-R/LF	40.0	32.0	59.8	43.5	13.0	70	0.5
	40	3	1	C4-570-40-R/LF	40.0	40.0	68.8	48.5	13.0	70	0.6
C5	25	3	1	C5-570-25-R/LF	50.0	25.0	48.8	36.0	21.0	70	0.5
	32	3	1	C5-570-32-R/LF	50.0	32.0	58.3	42.0	21.0	70	0.7
	40	3	1	C5-570-40-R/LF	50.0	40.0	66.3	46.0	21.0	70	0.9
C6	32	3	1	C6-570-32-R/LF	63.0	32.0	54.8	38.5	31.0	70	1.0
	40	3	1	C6-570-40-R/LF	63.0	40.0	62.8	42.5	31.0	70	1.2
C8	32	3	1	C8-570-32-R/LF	80.0	32.0	62.3	46.0	41.0	70	2.0
	40	3	1	C8-570-40-R/LF	80.0	40.0	70.3	50.0	41.0	70	2.3

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

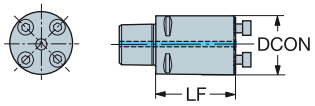
Должен соответствовать размерам соединения, CZC_{WS}, на соответствующих головках CoroCut® SL и T-Max Q-Cut® SL. Правое исполнение 0° подходит к левым головкам, правое 45° - к правым головкам. Левое и правое 90° подходят и к левым, и к правым головкам. Нейтральное 90° подходит и к левым, и к правым головкам.

G2 H36 H5 H2

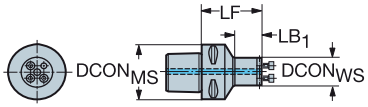
RUS

Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL

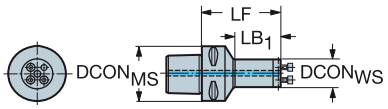
DSGN 1



2



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LB_1	LF	BAR	KG
C3	32	3	1	1	C3-570-32-NG	32.0	32.0	22.0	22.0	150	0.1
C4	32	3	1	2	C4-570-32-NG	40.0	32.0	8.0	32.0	150	0.3
	40	3	1	1	C4-570-40-NG	40.0	40.0	32.0	32.0	150	0.4
C5	40	3	1	2	C5-570-40-NG	50.0	40.0	17.0	42.0	150	0.7
C6	40	3	1	2	C6-570-40-NG	63.0	40.0	16.0	47.0	150	1.1



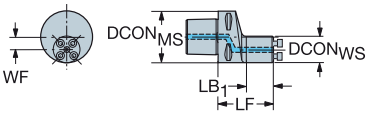
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LB_1	LF	BAR	KG
C3	20	50.0	3	1	C3-570-2C 20 050	32.0	20.0	32.0	50.0	70	0.2
	25	64.0	3	1	C3-570-2C 25 064	32.0	25.0	46.0	64.0	70	0.3
	32	37.0	3	1	C3-570-2C 32 037	32.0	32.0	37.0	37.0	70	0.2
		53.0	3	1	C3-570-2C 32 053	32.0	32.0	53.0	53.0	70	0.4
C4	16	48.0	3	1	C4-570-2C 16 048	40.0	16.0	23.0	48.0	70	0.3
	20	58.0	3	1	C4-570-2C 20 058	40.0	20.0	34.0	58.0	70	0.4
	25	64.0	3	1	C4-570-2C 25 064	40.0	25.0	42.0	64.0	70	0.4
	32	74.0	3	1	C4-570-2C 32 074	40.0	32.0	51.0	74.0	70	0.6
	40	53.0	3	1	C4-570-2C 40 053	40.0	40.0	40.0	53.0	70	0.6
		73.0	3	1	C4-570-2C 40 073	40.0	40.0	73.0	73.0	70	0.8
C5	16	52.0	3	1	C5-570-2C 16 052	50.0	16.0	28.0	52.0	70	0.5
	20	59.0	3	1	C5-570-2C 20 059	50.0	20.0	33.0	59.0	70	0.6
	25	67.0	3	1	C5-570-2C 25 067	50.0	25.0	41.0	67.0	70	0.6
	32	75.0	3	1	C5-570-2C 32 075	50.0	32.0	48.0	75.0	70	0.8
	40	94.0	3	1	C5-570-2C 40 094	50.0	40.0	72.0	94.0	70	1.2
C6	16	56.0	3	1	C6-570-2C 16 056	63.0	16.0	28.0	56.0	70	0.9
	20	68.0	3	1	C6-570-2C 20 068	63.0	20.0	40.0	67.0	70	1.0
	25	82.0	3	1	C6-570-2C 25 082	63.0	25.0	55.0	82.0	70	1.1
	32	81.0	3	1	C6-570-2C 32 081	63.0	32.0	51.0	81.0	70	1.2
	40	92.0	3	1	C6-570-2C 40 092	63.0	40.0	63.0	92.0	70	1.4
C8	40	105.0	3	1	C8-570-2C 40 105	80.0	40.0	73.0	105.0	70	2.6

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

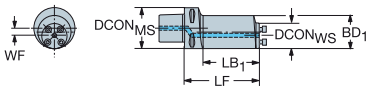
G2 H36 H5 H2

Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL

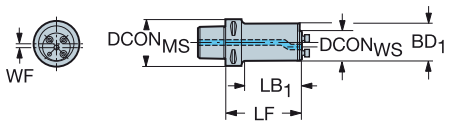
Cx-570-2C..R/L



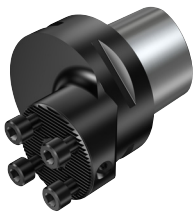
Cx-570-2C..R/L40

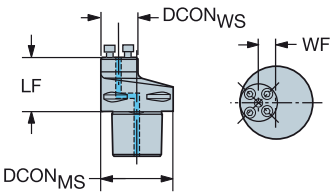


CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LB$_1$	LF	WF	BAR	KG
C4	16	3	1	C4-570-2C 16 041R/L	40.0	16.0	16.0	12.0	41.0	12.0	70	0.3
	20	3	1	C4-570-2C 20 047R/L	40.0	20.0	20.0	20.0	47.0	10.0	70	0.3
	25	3	1	C4-570-2C 25 051R/L	40.0	25.0	25.0	25.0	51.0	7.5	70	0.4
	32	3	1	C4-570-2C 32 056R/L	40.0	32.0	32.0	32.0	56.0	4.0	70	0.5
C5	20	3	1	C5-570-2C 20 050R	50.0	20.0	20.0	20.0	50.0	15.0	70	0.5
	25	3	1	C5-570-2C 25 054R/L	50.0	25.0	25.0	25.0	54.0	12.5	70	0.6
	32	3	1	C5-570-2C 32 061R/L	50.0	32.0	32.0	32.0	61.0	9.0	70	0.8
	40	3	1	C5-570-2C 40 075R/L	50.0	40.0	40.0	48.0	75.0	5.0	70	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	0.9
	32	3	1	C6-570-2C 32 066R/L	63.0	32.0	32.0	32.0	66.0	15.5	70	1.1
	40	3	1	C6-570-2C 40 080R/L	63.0	40.0	40.0	48.0	80.0	11.5	70	1.4
		3	1	C6-570-2C 50 097R/L40	63.0	40.0	50.0	68.0	97.0	12.0	70	1.9
		3	1	C6-570-2C 60 112R/L40	63.0	40.0	60.0	88.0	112.0	10.0	70	2.7
C8	40	3	1	C8-570-2C 40 081R/L	80.0	40.0	40.0	81.0	81.0	20.0	70	2.1
		3	1	C8-570-2C 50 102R/L40	80.0	40.0	50.0	68.0	102.0	20.0	70	2.7
		3	1	C8-570-2C 60 119R/L40	80.0	40.0	60.0	88.0	119.0	20.0	70	3.6



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LB$_1$	LF	WF	BAR	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	1.2
		3	1	C5-570-2C 50 098-40R/L	50.0	40.0	50.0	98.0	98.0	5.0	70	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	2.3
		3	1	C6-570-2C 60 148-40R/L	63.0	40.0	60.0	123.0	148.0	10.0	70	3.5
C8	40	3	1	C8-570-2C 50 125-40R/L	80.0	40.0	50.0	96.0	125.0	5.0	70	3.0
		3	1	C8-570-2C 60 150-40R/L	80.0	40.0	60.0	123.0	150.0	10.0	70	4.3





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	WF	BAR	KG
C5	32	42.0	3	1	C5-570-32-R/LG	50.0	32.0	42.0	9.0	150	0.6
	40	40.0	3	1	C5-570-40-R/LG	50.0	40.0	40.0	11.0	150	0.6
C6	32	47.0	3	1	C6-570-32-R/LG	63.0	32.0	47.0	15.5	150	1.0
	40	40.0	3	1	C6-570-40-R/LG	63.0	40.0	45.0	21.0	150	1.0
C8	32	62.0	3	1	C8-570-32-R/LG	80.0	32.0	62.0	24.0	150	2.0
	40	62.0	3	1	C8-570-40-R/LG	80.0	40.0	62.0	40.0	150	2.1
C10	40	78.0	3	1	C10-570-40-R/LG	100.0	40.0	78.0	30.0	150	4.1

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

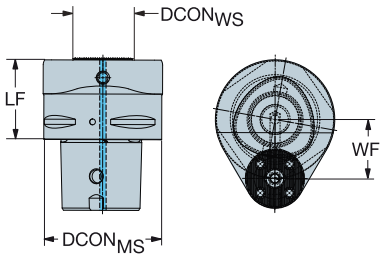
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G2 H36 H5 H2

RUS

Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL

Для определённого типа станка



Mazak

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LF	WF	BAR	KG
C8	40	3	1	C8-570-40-LG-040-MZ	80.0	40.0	55.0	40.0	150	2.7

Mori Seiki - NT6600

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LF	WF	BAR	KG
C8	40	3	1	C8-570-40-RG-040-MS	80.0	40.0	55.0	40.0	150	2.8

Адаптирован для токарно-карусельных станков

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LF	WF	BAR	KG
C6	40	3	1	C6-570-40-RG-045	63.0	40.0	62.0	45.0	150	1.8

Okuma Multus B750
WFL M100, M120, M150

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LF	WF	BAR	KG
C8	40	3	1	C8-570-40-LG-040	80.0	40.0	55.0	40.0	150	2.7

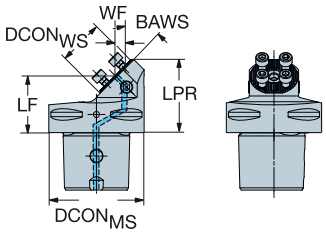
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G2 H36 H5 H2

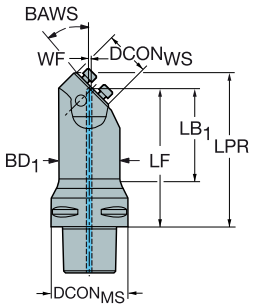
Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL

BAWS 45°



CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LPR	LF	WF	BAR	KG
C5	32	3	1	C5-570-32-R/LX-045	50.0	32.0	45.0	34.0	6.0	70	0.5
C6	32	3	1	C6-570-32-R/LX-045	63.0	32.0	48.0	37.5	12.5	70	0.9
	40	3	1	C6-570-40-R/LX-045-060	63.0	40.0	74.0	60.0	14.5	150	1.2

BAWS 45°



CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	BD1	LB1	LPR	LF	WF	BAR	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	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	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	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	3.6

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

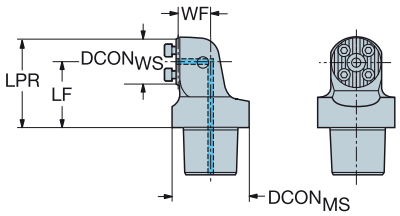
Должен соответствовать размерам соединения, CZC_{WS}, на соответствующих головках CoroCut® SL и T-Max Q-Cut® SL. Правое исполнение 0° подходит к левым головкам, правое 45° - к правым головкам. Левое и правое 90° подходят и к левым, и к правым головкам. Нейтральное 90° подходит и к левым, и к правым головкам.

G2 H36 H5 H2

RUS

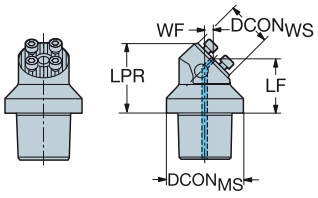
Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL

Короткое исполнение, только для закрепления разжимным цанговым механизмом



CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LPR	LF	WF	BAR	KG
C3	25	3	1	C3-570-25-R/LF-T	32.0	25.0	36.3	23.5	17.0	70	0.2
	32	3	1	C3-570-32-R/LF-T	32.0	32.0	43.3	27.0	17.0	70	0.3
C4	32	3	1	C4-570-32-R/LF-T	40.0	32.0	43.3	27.0	20.0	70	0.4
	40	3	1	C4-570-40-R/LF-T	40.0	40.0	51.3	31.0	20.0	70	0.5
C5	32	3	1	C5-570-32-R/LF-T	50.0	32.0	43.3	27.0	27.0	70	0.5
	40	3	1	C5-570-40-R/LF-T	50.0	40.0	51.3	31.0	27.0	70	0.7

BAWS 45°



CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LPR	LF	WF	BAR	KG
C4	32	3	1	C4-570-32-R/LX-045-T	40.0	32.0	33.0	22.0	1.0	70	0.3

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

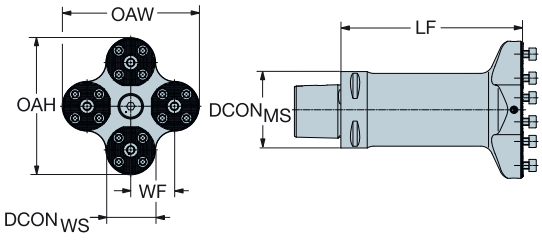
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Должен соответствовать размерам соединения, CZC_{WS}, на соответствующих головках CoroCut® SL и T-Max Q-Cut® SL. Правое исполнение 0° подходит к левым головкам, правое 45° - к правым головкам. Левое и правое 90° подходят и к левым, и к правым головкам. Нейтральное 90° подходит и к левым, и к правым головкам.

Внимание: Только для закрепления разжимным цанговым механизмом. Не могут быть использованы в базовых держателях и переходниках/удлинителях. Для ручной смены инструмента. Без канавки для захвата манипулятором.

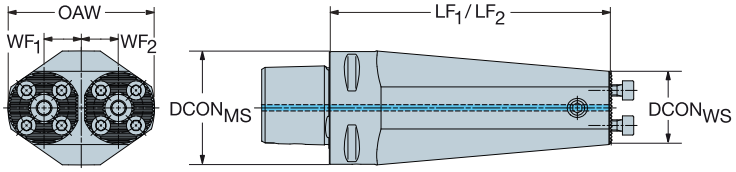
G2 H36 H5 H2

Многопозиционные адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL



				Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	OAW	OAH	BAR	KG
C6	40	3	C6-4-SL40 113 150-AX	63.0	40.0	150.0	36.0	113.0	113.0	150	4.4
C8	40	3	C8-4-SL40 113 180-AX	80.0	40.0	180.0	36.0	113.0	113.0	150	6.1

Расточные оправки для двух резцовых головок CoroTurn® SL



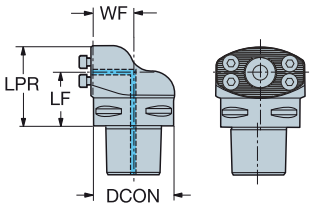
				Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	OAW	DIX	BAR	KG
C6	32	3	C6-SL-2C65 150-32-2	63.0	32.0	150.0	16.5	65.0	65	70	3.5
C8	40	3	C8-SL-2C81 180-40-2	80.0	40.0	180.0	20.5	81.0	81	70	6.9

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

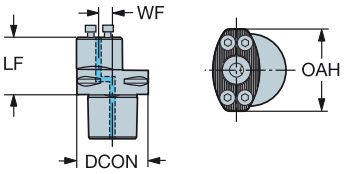
G2 H36 H5 H2

RUS

Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL70



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	BAR	KG
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LF-043	50.0	63.3	43.0	33.0	150	1.4
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LF-043	63.0	63.2	43.0	33.0	150	1.7
C8	70	3	1	C8-SL70-R/LF-051	80.0	71.3	51.0	41.5	150	3.2
C10	70	3	1	C10-SL70-R/LF-070	100.0	90.2	70.0	51.5	150	6.2



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	OAW	OAH	BAR	KG
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LG-050	50.0	50.0	11.5	56.8	70.5	150	1.0
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LG-050	63.0	50.0	11.5	63.0	70.5	150	1.3
C8	70	3	1	C8-SL70-R/LG-090	80.0	90.0	35.0	95.0	70.5	150	3.1
C10	70	3	1	C10-SL70-R/LG-100	100.0	100.0	48.0	118.0	70.5	150	5.2

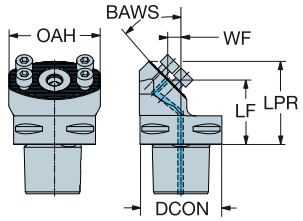
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G2 H36 H5 H2

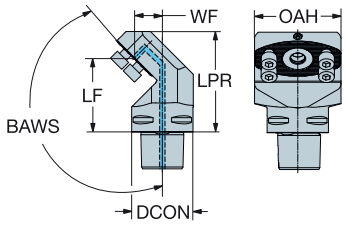
Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL70

BAWS 45°



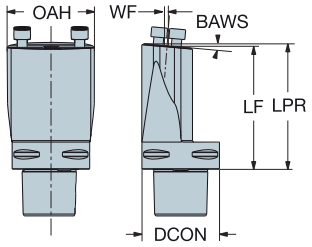
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	OAH	BAR	KG
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LX-045-050M	50.0	65.0	50.0	6.0	70.5	150	0.9
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LX-045-050M	63.0	64.0	50.0	10.0	70.5	150	1.3
		3	1	C6-SL70-RX-045-100	63.0	113.0	100.0	5.0	70.5	150	2.6
C8	70	3	1	C8-SL70-R/LX-045-090M	80.0	104.0	90.0	18.0	80.0	150	3.4

BAWS 135°



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	OAH	BAR	KG
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LX-135-060	50.0	82.0	60.0	23.0	70.5	150	1.6

BAWS 5°



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	OAH	BAR	KG
C6	70	3	1	C6-SL70-RX-005-100	63.0	102.0	100.0	11.0	70.5	150	2.1

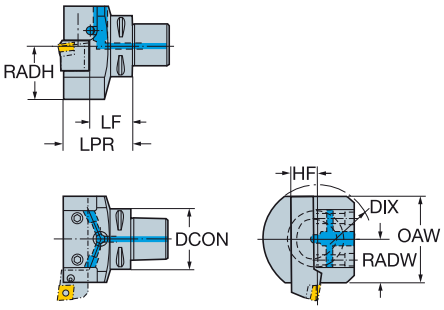
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

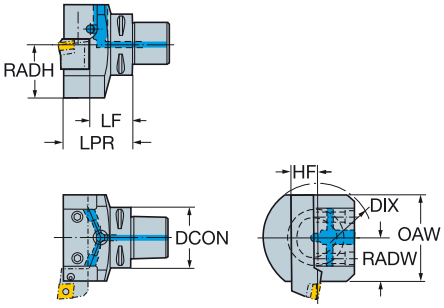
G2 H36 H5 H2

RUS

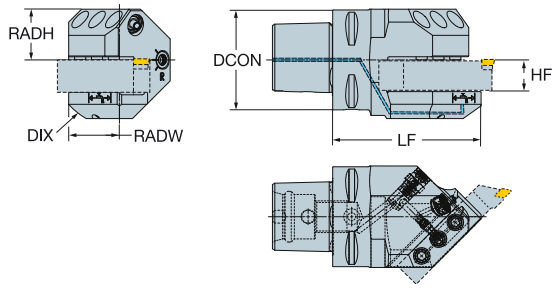
Адаптеры Coromant Capto® для призматических державок



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	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	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
C4	16 x 16	3	6	C4-ASHA-25046-16	40.0	46.0	30.0	25.0	16.0	50.0	52.5	32.0	50.0	70	200	0.5
C10	32 x 32	3	6	C10-ASHA-55090-32	100.0	90.0	58.0	40.0	32.0	110.0	115.0	65.0	55.0	145	80	6.4



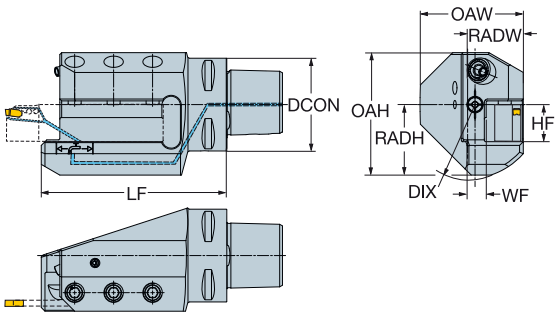
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
C5	20 x 20	3	6	C5-ASHR/L45-085-20HP	50.0	85.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	1.6
C6	20 x 20	3	6	C6-ASHR/L45-095-20HP	63.0	95.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	2.2
	25 x 25	3	6	C6-ASHR/L45-114-25HP	63.0	114.0	25.0	72.0	78.0	46.0	36.0	100	150	2.8

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

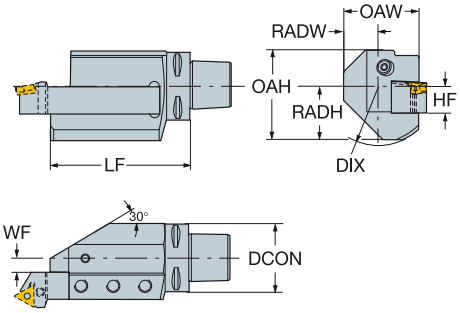
N = Нейтральное исполнение

G2 H36 H5

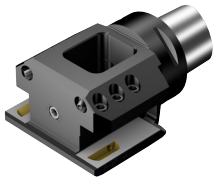
Адаптеры Coromant Capto® для призматических державок

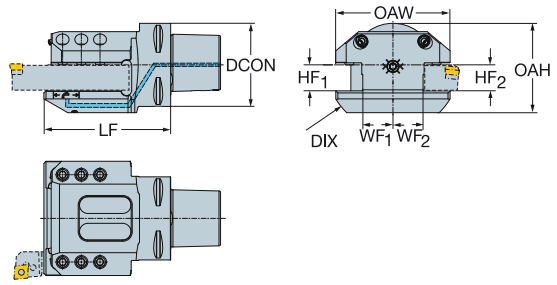


CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
C5	20 x 20	3	5	C5-ASHR/L-095-20HP	50.0	95.0	10.0	20.0	55.5	69.0	37.0	30.0	85	150	1.6
C6	20 x 20	3	6	C6-ASHR/L-105-20HP	63.0	105.0	10.0	20.0	63.5	69.0	37.0	30.0	85	150	2.3
	25 x 25	3	6	C6-ASHR/L-122-25HP	63.0	122.0	13.0	25.0	70.0	78.0	46.0	38.0	100	150	2.9
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



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
C4	16 x 16	3	7	C4-ASHR/L-23104-16	40.0	104.0	7.0	16.0	43.5	50.5	30.0	23.0	65	80	0.9
C10	32 x 32	3	6	C10-ASHR/L-50150-32	100.0	150.0	18.0	32.0	100.0	95.0	65.0	50.0	145	80	8.8





CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	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

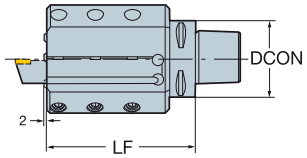
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

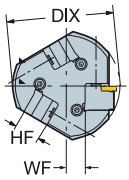
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G2 H36 H5

RUS

Многопозиционные адаптеры Coromant Capto® для трёх призматических державок





CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	HF	DIX	BAR	KG
C5	20 x 20	3	C5-ASHR3-36123-20	50.0	123.0	16.0	20.0	90	80	3.6
C6	20 x 20	3	C6-ASHR/L3-36125-20	63.0	125.0	16.0	20.0	90	80	3.9
C8	32 x 25	3	C8-ASHR3-45150-32	80.0	150.0	20.0	32.0	120	80	7.3

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

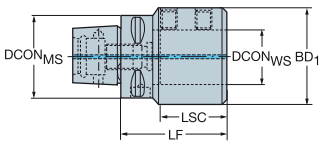
G2

H36

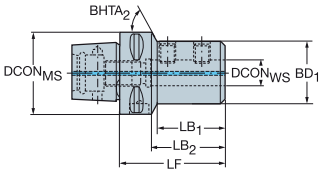
H5

Адаптеры Coromant Capto® для расточных оправок

DSGN 1

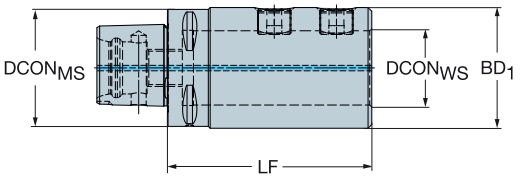


7



Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

						Размеры, мм											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	LB_2	BD_1	BD_2	$BHTA_2$	BAR	KG	RPMX
C3	20	3	1	1	C3-391.27-20 060	32.0	20.0	51	60.0	60.0		40.0			20	0.46	
	25	3	1	1	C3-391.27-25 080	32.0	25.0	57	80.0	80.0		45.0			20	0.70	20000
C4	20	3	1	1	C4-391.27-20 060	40.0	20.0	51	60.0	60.0		40.0			20	0.55	
	25	3	1	1	C4-391.27-25 077	40.0	25.0	57	77.0	77.0		45.0			20	0.75	
	32	3	1	1	C4-391.27-32 088	40.0	32.0	61	88.0	88.0		52.0			20	0.99	17000
C5	20	3	1	7	C5-391.27-20 060	50.0	20.0	51	60.0	37.7	40.0	40.0	40.0	65°	20	0.74	
	25	3	1	7	C5-391.27-25 071	50.0	25.0	57	71.0	46.7	51.0	45.0	45.0	30°	20	0.87	
	32	3	1	1	C5-391.27-32 075	50.0	32.0	61	75.0	75.0		52.0			20	1.00	
	40	3	1	1	C5-391.27-40 100	50.0	40.0	71	100.0	100.0		65.0			20	1.79	14000
C6	20	3	1	7	C6-391.27-20 070	63.0	20.0	51	70.0	43.8	48.0	40.0	40.0	70°	20	1.18	
	25	3	1	7	C6-391.27-25 070A	63.0	25.0	57	72.0	45.8	50.0	45.0	45.0	65°	20	1.23	
	32	3	1	7	C6-391.27-32 075	63.0	32.0	61	75.0	49.8	53.0	52.0	52.0	60°	20	1.30	
	40	3	1	1	C6-391.27-40 085	63.0	40.0	71	85.0	85.0		65.0			20	1.74	



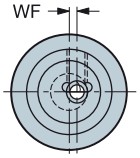
Для длинных втулок Easy Fix для закрепления оправок Silent Tools

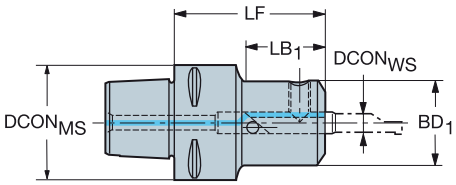
					Размеры, мм					
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LF	BAR	KG
C6	40	3	1	C6-131-00110-40	63.0	40.0	80.0	110.0	80	2.1

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

G2 H36 H5

Оправки Coromant Capto® для CoroTurn® XS





CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм						BAR	KG
					$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LB_1	LF	WF		
C3	4	3	1	C3-CXS-42-04	32.0	4.0	21.0	22.0	42.0	1.1	10	0.2
	5	3	1	C3-CXS-42-05	32.0	5.0	22.0	22.0	42.0	1.3	10	0.2
	6	3	1	C3-CXS-42-06	32.0	6.0	23.5	22.0	42.0	2.0	10	0.2
	7	3	1	C3-CXS-42-07	32.0	7.0	25.0	22.0	42.0	2.9	10	0.2
	10	3	1	C3-CXS-42-10	32.0	10.0	21.0	27.0	42.0	0.0	10	0.2
C4	4	3	1	C4-CXS-47-04	40.0	4.0	21.0	22.0	47.0	1.1	10	0.3
	5	3	1	C4-CXS-47-05	40.0	5.0	22.0	22.0	47.0	1.3	10	0.3
	6	3	1	C4-CXS-47-06	40.0	6.0	23.5	22.0	47.0	2.0	10	0.3
	7	3	1	C4-CXS-47-07	40.0	7.0	25.0	22.0	47.0	2.9	10	0.3
	8	3	1	C4-CXS-47-08	40.0	8.0	22.0	27.0	47.0	0.0	10	0.3
	10	3	1	C4-CXS-47-10	40.0	10.0	22.0	27.0	47.0	0.0	10	0.3
C5	4	3	1	C5-CXS-49-04	50.0	4.0	21.0	22.0	49.0	1.1	10	0.6
	5	3	1	C5-CXS-49-05	50.0	5.0	22.0	22.0	49.0	1.3	10	0.5
	6	3	1	C5-CXS-49-06	50.0	6.0	23.5	22.0	49.0	2.0	10	0.5
	7	3	1	C5-CXS-49-07	50.0	7.0	25.0	22.0	49.0	2.9	10	0.6
C6	4	3	1	C6-CXS-95-04	63.0	4.0	21.0	22.0	95.0	1.1	10	1.4
	5	3	1	C6-CXS-95-05	63.0	5.0	22.0	22.0	95.0	1.3	10	1.4
	6	3	1	C6-CXS-95-06	63.0	6.0	23.5	22.0	95.0	2.0	10	1.5
	7	3	1	C6-CXS-95-07	63.0	7.0	25.0	22.0	95.0	2.9	10	1.5

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

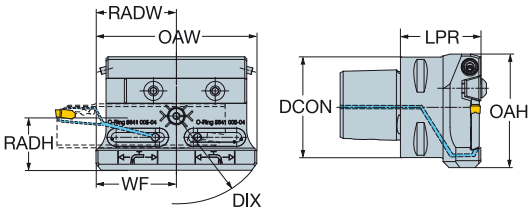
G2

H36

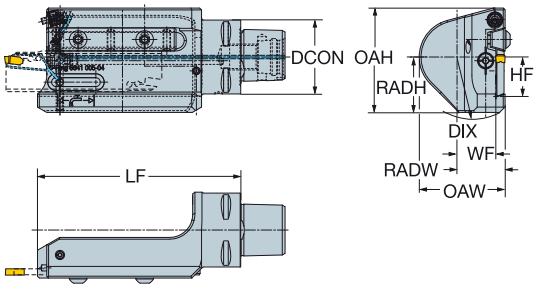
H5

B99

Адаптеры Coromant Capto® для отрезных лезвий



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	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	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	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	2.3



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	CNT	BAR	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	M14x1.5	70	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	M14x1.5	70	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	M16x1.5	70	1.3
	21R	3	6	C5-APBR-122-21HP	50.0	122.0	26.0	21.0	56.5	48.5	32.0	31.0	85	M16x1.5	70	1.3
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	M20x2	70	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	M20x2	70	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	M20x2	70	3.3
	25R	3	6	C8-APBR-160-25HP	80.0	160.0	40.5	25.0	86.0	81.0	37.0	45.5	111	M20x2	70	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	M20x2	70	6.5
	45R	3	6	C8-APBR-235-45HP	80.0	235.0	40.5	45.0	98.5	102.5	62.0	48.0	144	M20x2	70	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	M24x2	70	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	M24x2	70	9.2

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

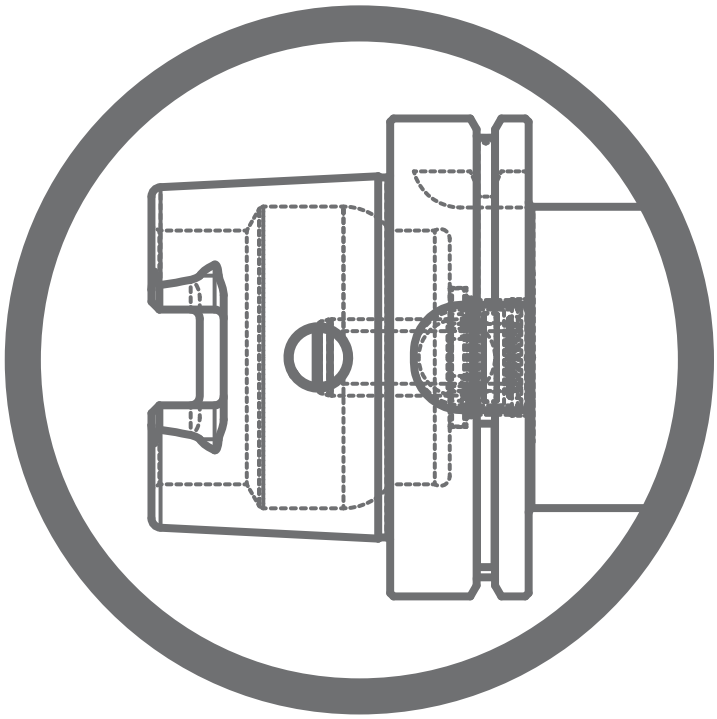
R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

G2

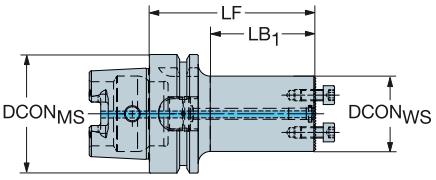
H36

H5

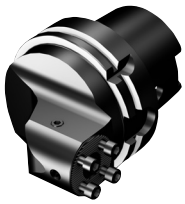
Интерфейс со стороны станка: HSK



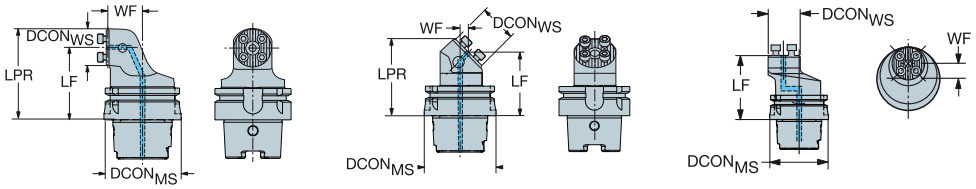
Адаптеры для резцовых головок CoroTurn® SL с конусом HSK



CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LB1	LF	BAR	KG
63	40	1	1	392.T63-2C 40 088	63.0	40.0	55.7	88.0	70	1.3



BAWS



BAWS 90°

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LPR	LF	WF	BAR	KG
63	32	1	1	392.T63SL-32RF	63.0	32.0	76.0	60.0	31.0	70	1.1
	40	1	1	392.T63SL-40RF	63.0	40.0	85.3	65.0	31.0	70	1.4
100	40	1	1	392.T100SL-40RF	100.0	40.0	90.3	70.0	51.5	70	3.5

BAWS 45°

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LPR	LF	WF	BAR	KG
63	32	1	1	392.T63SL-32RX-045	63.0	32.0	66.0	55.0	5.0	70	0.9
	40	1	1	392.T63SL-40RX-045	63.0	40.0	74.0	60.0	5.0	70	1.1

BAWS 0°

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LF	WF	BAR	KG
63	32	1	1	392.T63SL-32RG	63.0	32.0	67.0	15.5	150	1.0
	40	1	1	392.T63SL-40RG	63.0	40.0	67.0	11.5	150	1.2
100	40	1	1	392.T100SL-40RG	100.0	40.0	78.0	30.0	70	3.1

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

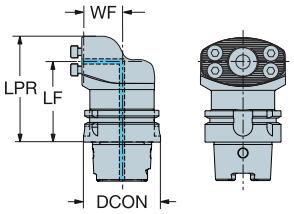
R = Правое исполнение

G2 H36 H5 H2

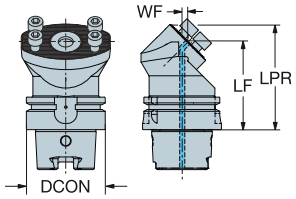
RUS

Адаптеры для резцовых головок CoroTurn® SL70 с конусом HSK

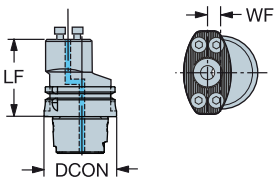
BAWS 90°



45°



0°



BAWS 90°

CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	OAW	BAR	KG
63	70	1	1	392.T63SL70RF	63.0	87.3	67.0	33.0	70.0	150	1.9
100	70	1	1	392.T100SL70RF	100.0	90.3	70.0	51.5	100.0	150	4.5

BAWS 45°

CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LPR	LF	WF	OAW	BAR	KG
63	70	1	1	392.T63SL70RX-045	63.0	84.0	70.0	5.0	70.0	150	1.5
100	70	1	1	392.T100SL70RX-045	100.0	105.0	90.0	5.0	100.0	150	3.7

BAWS 0°

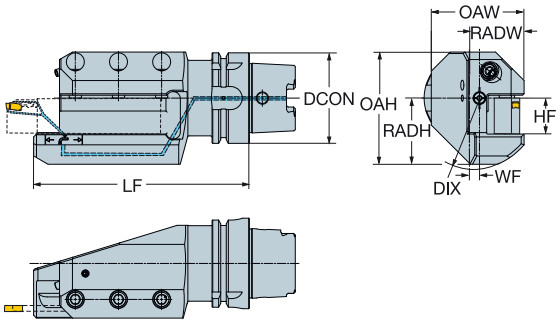
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON	LF	WF	BAR	KG
63	70	1	1	392.T63SL70RG	63.0	70.0	11.5	150	1.4
100	70	1	1	392.T100-SL70RG	100.0	110.0	48.0	150	4.6

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

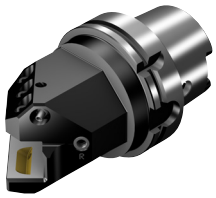
R = Правое исполнение

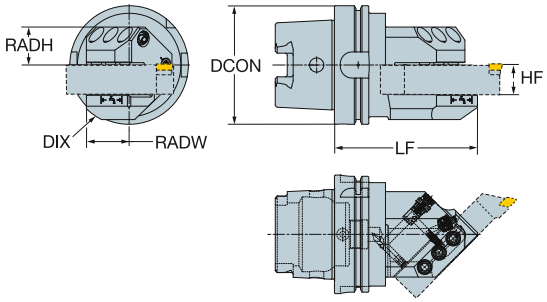
G2 H36 H5 H2

Адаптеры для призматических державок с конусом HSK

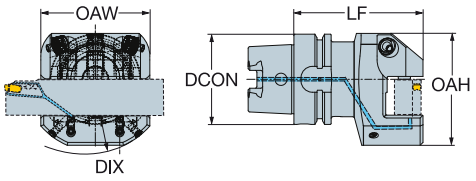


					Размеры, мм										
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	DCON	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
63	25 x 25	3	6	**HT06-ASHR/L-132-25HP**	63.0	132.0	13.0	25.0	69.5	78.0	46.0	38.0	100	150	3.1
100	25 x 25	3	6	**HT10-ASHR/L-132-25HP**	100.0	132.0	15.0	25.0	99.9	99.9	46.0	40.0	103	150	4.7





					Размеры, мм									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	DCON	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



					Размеры, мм											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	DCON	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

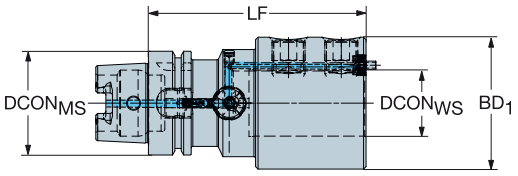
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

G2 H36 H5

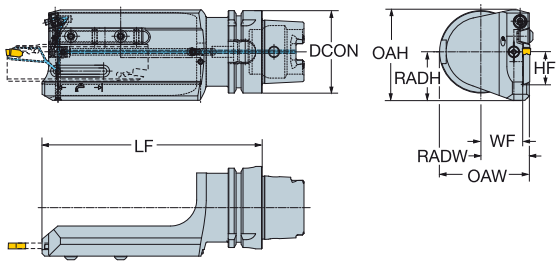
RUS

Адаптеры для расточных оправок с конусом HSK



					Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LF	BAR	KG
63	25	1	7	392.T63-131-124-25	63.0	25.0	63.0	124.0	80	2.6
	40	1	7	392.T63-131-132-40	63.0	40.0	80.0	132.0	80	3.3

Адаптеры для отрезных лезвий с конусом HSK



					Размеры, мм										
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	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	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	2.5

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

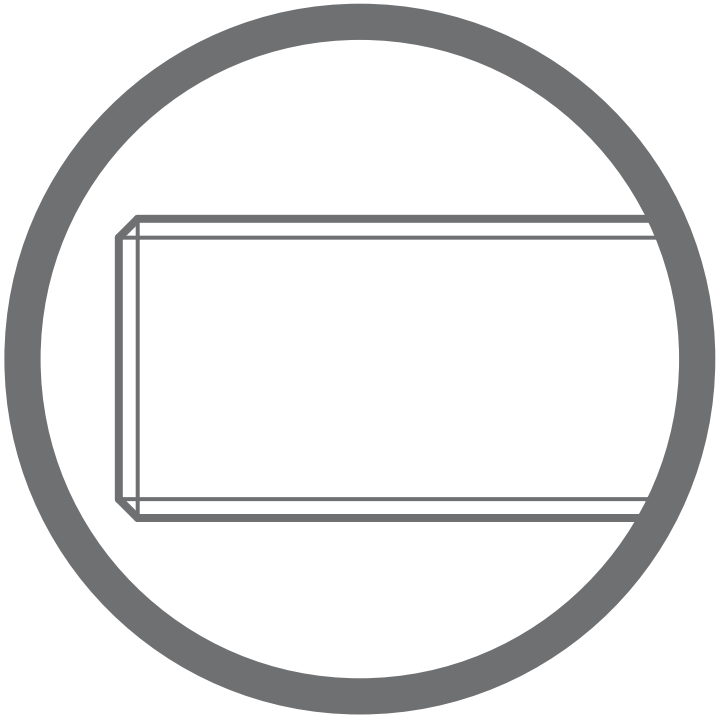
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G2

H36

H5

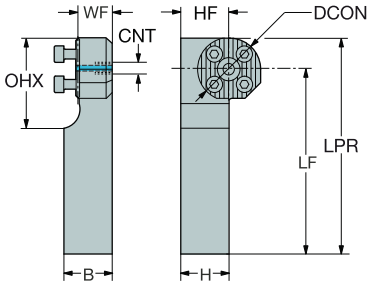
Интерфейс со стороны станка: призматический хвостовик



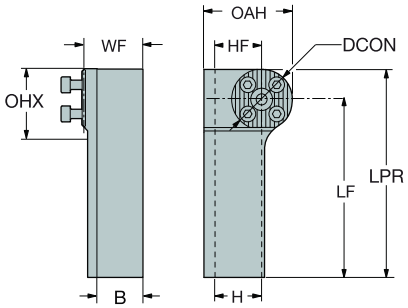
RUS

Державки CoroTurn® SL

570-xxR/LF



570-xxR/LF-J/N

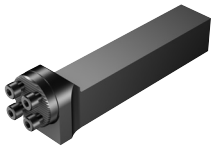


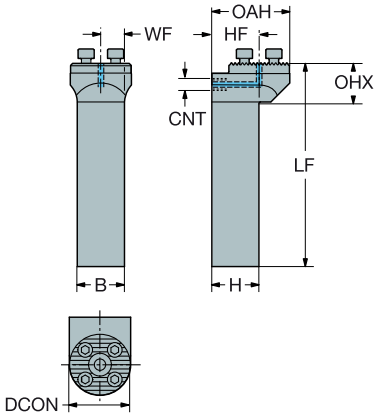
						Размеры, мм									BAR	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	**Код заказа**	DCON	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAH	CNT		
20 x 20	32	29.0	2	1	**570-32R/LF-2020**	32.0	20.0	20.0	113.7	97.7	18.0	20.0		G1/8"	70	0.4
25 x 25	32	32.0	2	1	**570-32R/LF-2525**	32.0	25.0	25.0	131.7	115.7	18.0	25.0		G1/8"	70	0.6
		25.0	0	0	**570-32R/LF-2525N**	32.0	25.0	25.0	135.7	119.7	32.5	25.0	47.3			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			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		G1/8"	70	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		G1/8"	70	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.





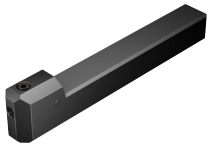
						Размеры, мм								BAR	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	**Код заказа**	DCON	B	H	LF	WF	HF	OAH	CNT		
20 x 20	25	21.0	1	1	**570-25NG-2020**	25.0	20.0	20.0	111.0	10.0	20.0	32.6	G1/8	80	0.4
	32	21.0	1	1	**570-32NG-2020**	32.0	20.0	20.0	103.0	10.0	20.0	36.2	G1/8	80	0.4
25 x 25	25	21.0	1	1	**570-25NG-2525**	25.0	25.0	25.0	132.0	12.5	25.0	37.6	G1/8	80	0.7
	32	21.0	1	1	**570-32NG-2525**	32.0	25.0	25.0	132.0	12.5	25.0	41.2	G1/8	80	0.7
	40	25.0	1	1	**570-40NG-2525**	40.0	25.0	25.0	132.0	12.5	25.0	45.2	G1/8	80	0.8
32 x 32	32	21.0	1	1	**570-32NG-3232**	32.0	32.0	32.0	152.0	16.0	32.0	48.2	G1/8	80	1.2
	40	26.0	1	1	**570-40NG-3232**	40.0	32.0	32.0	152.0	16.0	32.0	52.2	G1/8	80	1.3

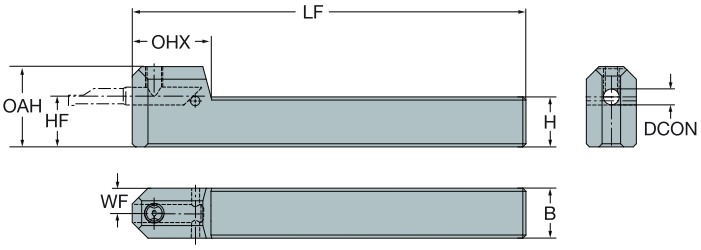
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

N = Нейтральное исполнение

H36 H5 H2

Державки CoroTurn® XS





CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	Код заказа	Размеры, мм DCON	B	H	LF	WF	HF	OAH	KG
12 x 12	4	19.0	CXS-1212-04FN	4.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	21.0	0.1
	5	25.0	CXS-1212-05FN	5.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	21.5	0.1
	6	26.0	CXS-1212-06FN	6.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	22.0	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	0.2
	5	25.0	CXS-1616-05FN	5.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	25.5	0.2
	6	26.0	CXS-1616-06FN	6.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	26.0	0.2
	7	26.5	CXS-1616-07FN	7.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	26.5	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	0.4
	5	25.0	CXS-2020-05FN	5.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	29.5	0.4
	6	25.5	CXS-2020-06FN	6.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	30.0	0.4
	7	26.5	CXS-2020-07FN	7.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	30.5	0.4
	8	32.5	CXS-2020-08FN	8.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	31.0	0.4
	10	34.5	CXS-2020-10FN	10.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	32.0	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	0.7
	6	25.5	CXS-2525-06FN	6.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	35.0	0.7
	7	26.5	CXS-2525-07FN	7.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	35.5	0.7
	8	32.5	CXS-2525-08FN	8.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	36.0	0.7
	10	34.5	CXS-2525-10FN	10.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	37.0	0.7

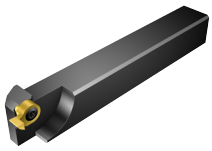
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

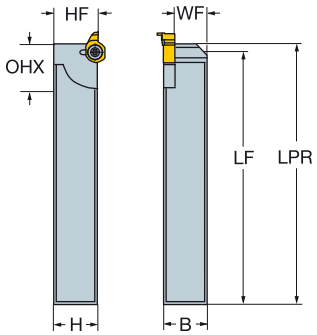
N = Нейтральное исполнение

H36 H5 B99

RUS

Державки CoroCut® MB





CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	Код заказа	Размеры, мм DCON	B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG
12 x 12	09	20.0	MBG-1212-09R/L	9.0	12.0	12.0	100.0	95.5	15.1	12.0	3	0.1
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	0.2
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	0.4
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	0.7

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

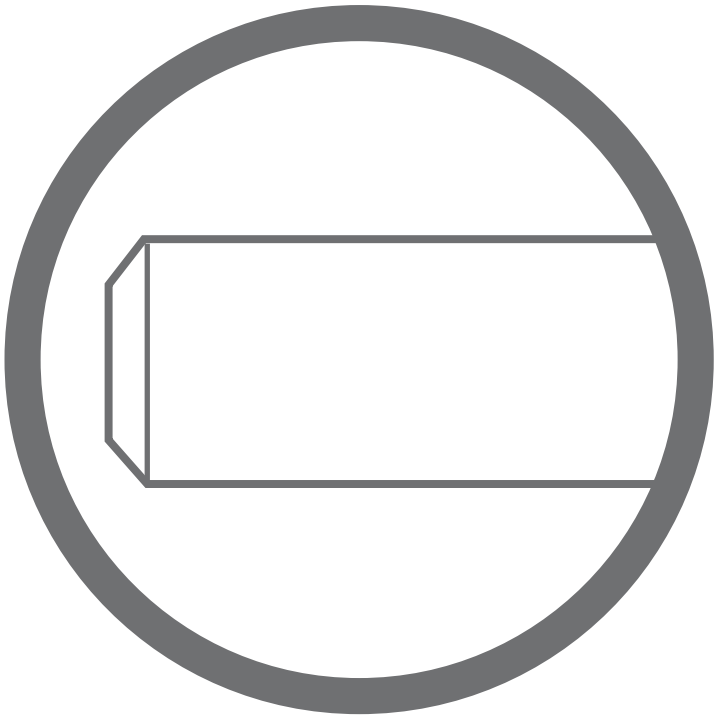
Внимание: В державках правого исполнения используются пластины левого исполнения, и наоборот.

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

H36 H5 B106

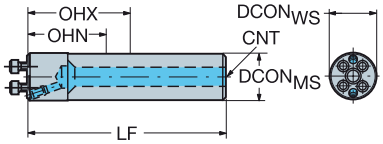
Интерфейс со стороны станка: цилиндрический хвостовик



RUS

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	KG
16	16	16.0	76.0	1	1	570-2C 16 170 CR	16.0	16.0	170.0	150	0.4
20	20	20.0	100.0	1	1	570-2C 20 200 CR	20.0	20.0	200.0	150	0.8
25	25	25.0	130.0	1	1	570-2C 25 250 CR	25.0	25.0	250.0	150	1.5

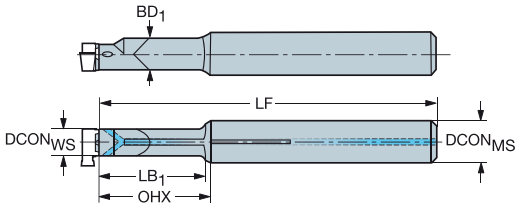
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

H36 H5 H2

Оправки CoroCut® MB

С канавкой для установки во втулке EasyFix

Твердосплавный хвостовик



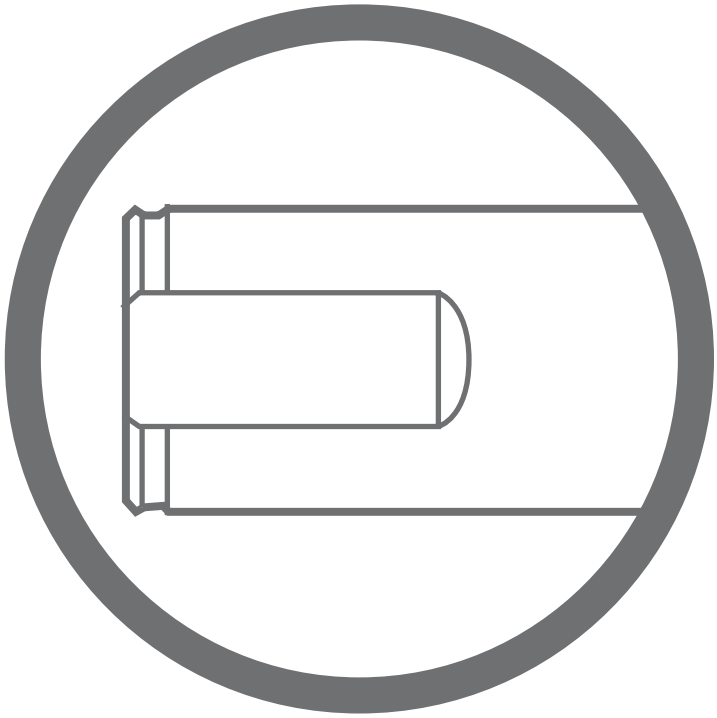
						Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LB_1	LF	BAR	KG
12	07	24.0	1	1	MB-E12-24-07R	12.0	7.0	7.4	20.1	88.1	10	0.1
		32.0	1	1	MB-E12-32-07R	12.0	7.0	7.4	28.1	96.1	10	0.1
		48.0	1	1	MB-E12-48-07R	12.0	7.0	7.4	44.1	111.1	10	0.1
		64.0	1	3	MB-E12-64-07R	12.0	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	0.1
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	0.3
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.

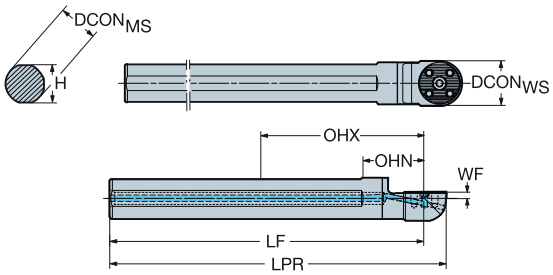
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

H36 H5 B106

Интерфейс со стороны станка: цилиндрический хвостовик с лыской

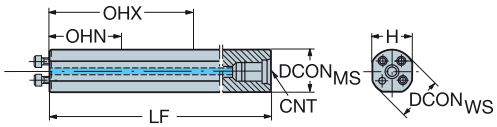


Расточные оправки CoroTurn® SL с лыской



Расточные оправки для обработки торцевых канавок

							Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LPR	LF	WF	BAR	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	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	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	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	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	5.5



							Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	WF	CNT	BAR	KG
16	16	0.0	44.0	1	1	**570-2C 16 105**	16.0	16.0	15.0	105.0	0.0	G1/8	150	0.1
20	20	0.0	60.0	1	1	**570-2C 20 140**	20.0	20.0	18.0	140.0	0.0	G1/4	150	0.3
25	25	0.0	80.0	1	1	**570-2C 25 200**	25.0	25.0	23.0	200.0	0.0	G1/4	150	0.7
32	32	0.0	96.0	1	1	**570-2C 32 218**	32.0	32.0	30.0	218.0	0.0	G3/8	150	1.1
40	40	0.0	128.0	1	1	**570-2C 40 283**	40.0	40.0	37.0	283.0	0.0	G1/2	150	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	G1/2	150	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	G1/2	150	9.4

Втулки EasyFix для оправок диаметром 16-25 мм

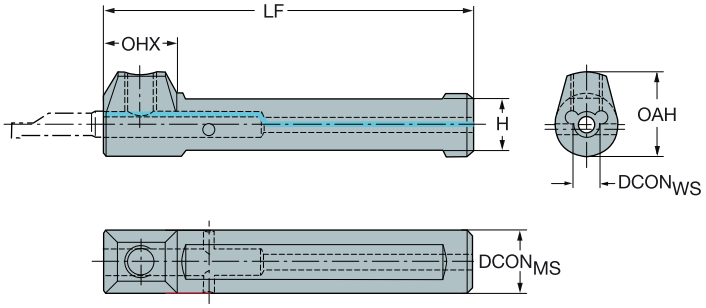
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

H36 H5 H2

RUS

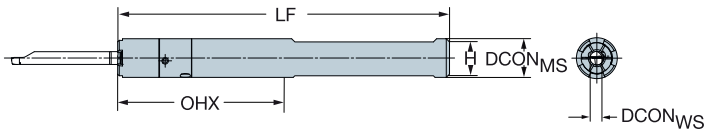
Оправки CoroTurn® XS с цилиндрическим хвостовиком с лысками

Цилиндрические, 2 лыски



Стальной хвостовик

						Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	OAH	BAR	KG
10	4	14.0	1	1	**CXS-A10-04**	10.0	4.0	8.0	65.0	14.5	10	0.0
	5	14.0	1	1	**CXS-A10-05**	10.0	5.0	8.0	65.0	15.0	10	0.0
12	4	14.0	1	1	**CXS-A12-04**	12.0	4.0	10.0	70.0	15.5	10	0.0
	5	14.0	1	1	**CXS-A12-05**	12.0	5.0	10.0	70.0	16.0	10	0.0
	6	14.0	1	1	**CXS-A12-06**	12.0	6.0	10.0	70.0	16.5	10	0.0
16	4	14.0	1	1	**CXS-A16-04**	16.0	4.0	14.0	75.0	17.5	10	0.1
	5	14.0	1	1	**CXS-A16-05**	16.0	5.0	14.0	75.0	18.0	10	0.1
	6	14.0	1	1	**CXS-A16-06**	16.0	6.0	14.0	75.0	18.5	10	0.1
	7	14.0	1	1	**CXS-A16-07**	16.0	7.0	14.0	75.0	19.0	10	0.1
	8	14.0	1	1	**CXS-A16-08**	16.0	8.0	14.0	75.0	19.5	10	0.1
20	4	14.0	1	1	**CXS-A20-04**	20.0	4.0	18.0	90.0	20.0	10	0.2
	5	14.0	1	1	**CXS-A20-05**	20.0	5.0	18.0	90.0	20.0	10	0.2
	6	14.0	1	1	**CXS-A20-06**	20.0	6.0	18.0	90.0	22.0	10	0.2
	7	14.0	1	1	**CXS-A20-07**	20.0	7.0	18.0	90.0	22.0	10	0.2
	8	14.0	1	1	**CXS-A20-08**	20.0	8.0	18.0	90.0	25.0	10	0.0
	10	14.0	1	1	**CXS-A20-10**	20.0	10.0	18.0	90.0	25.0	10	0.2
25	8	15.0	1	1	**CXS-A25-08**	25.0	8.0	23.0	110.0	25.0	10	0.4
	10	15.0	1	1	**CXS-A25-10**	25.0	10.0	23.0	110.0	25.0	10	0.4



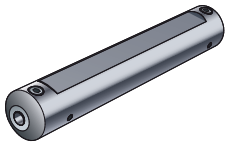
Твердосплавный хвостовик

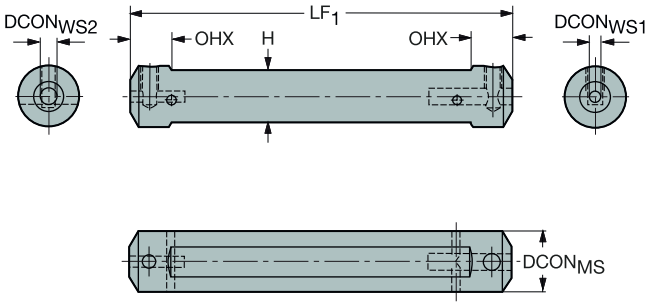
						Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	BAR	NM	KG
12 (x 10)	4	53.0	1	3	**CXS-E12-04-X**	12.0	4.0	11.0	103.0	80	8	0.1
	5	58.0	1	3	**CXS-E12-05-X**	12.0	5.0	24.0	108.0	80	8	0.2

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

H36 H5 B99

Двусторонние оправки CoroTurn® XS с лыской





Для станков Citizen

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	H	LF$_1$	BAR	KG
3/4	6	15.0	1	1	CXS-A075-04-06	19.1	6.0	18.0	140.0	10	0.2

Для других станков

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	H	LF$_1$	BAR	KG
20	6	15.0	1	1	CXS-A20-04-06	20.0	6.0	18.0	140.0	10	0.3

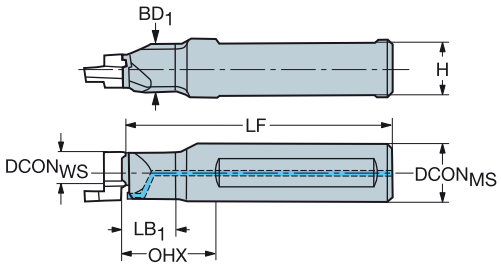
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

H36 H5 B99

RUS

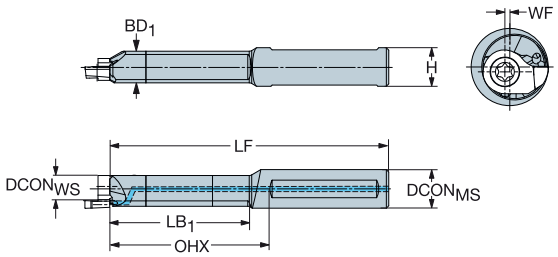
Оправки CoroCut® MB с цилиндрическим хвостовиком с лысками

С канавкой для установки во втулке EasyFix



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

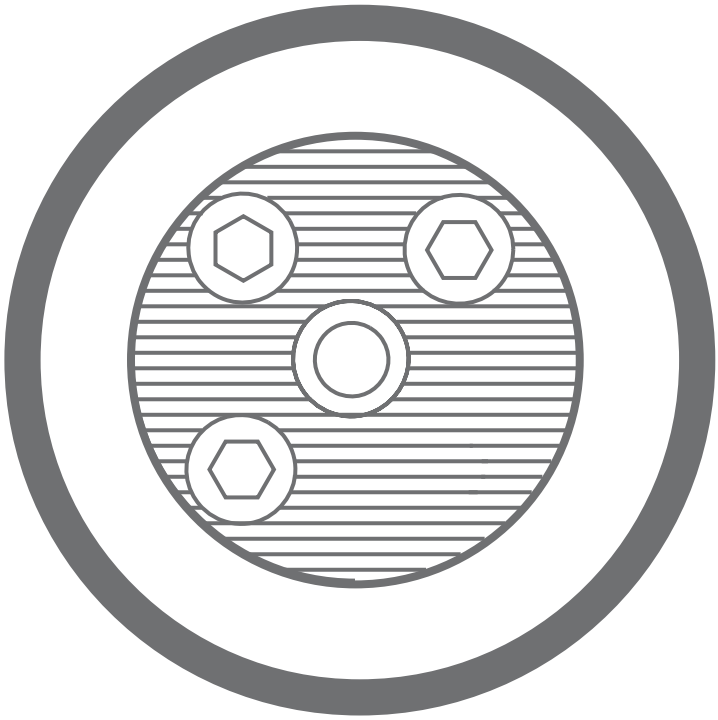
CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	H	BD$_1$	LB$_1$	LF	WF	BAR	KG
12	07	24.0	1	3	MB-E12-24-07	12.0	7.0	10.0	7.4	20.1	87.9	0.0	10	0.1
		32.0	1	3	MB-E12-32-07	12.0	7.0	10.0	7.4	28.1	96.1	0.0	10	0.1
		48.0	1	3	MB-E12-48-07	12.0	7.0	10.0	7.4	44.1	111.1	0.0	10	0.1
	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

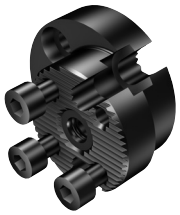
H36 H5 B106

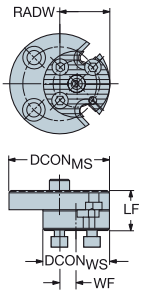
Интерфейс со стороны станка - Закрепление болтами и CoroTurn® SL



RUS

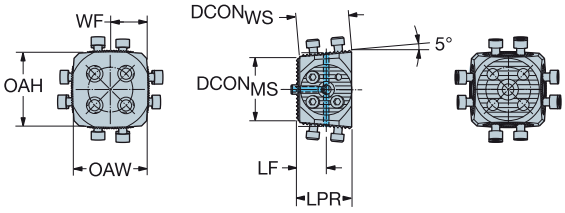
Переходники на меньший размер CoroTurn® SL





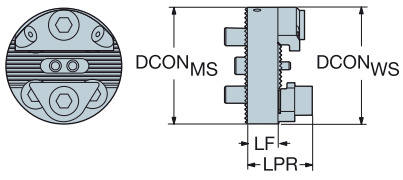
					Размеры, мм								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LB_1	LF	WF	OAW	RADW	KG
40	32	1	1	570-40 22-32	40.0	32.0	50.0	22.0	22.0	8.0	44.0	24.0	0.2
50	32	1	1	570-50 23-32	50.0	32.0	50.0	11.4	23.0	9.0	50.0	25.0	0.2
	40	1	1	570-50 23-40	50.0	40.0	50.0	11.4	23.0	10.0	55.0	30.0	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	0.4

Многопозиционные адаптеры для резцовых головок CoroTurn® SL



				Размеры, мм								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	Код заказа	DCON	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	OAW	OAH	BAR	KG
40	32	1	570-4-32-40-050-RA	32.0	40.0	34.5	18.0	23.0	49.3	49.3	20	0.4

Адаптеры CoroTurn® SL для быстросменных резцовых головок CoroTurn® SL

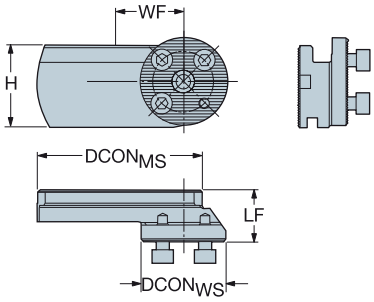


					Размеры, мм					
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	BAR	KG
32	32	1	2	SL-32 11-32-QC	32.0	32.0	19.5	11.0	70	0.1
40	32	1	2	SL-40 12-32-QC	40.0	32.0	21.8	12.0	70	0.1

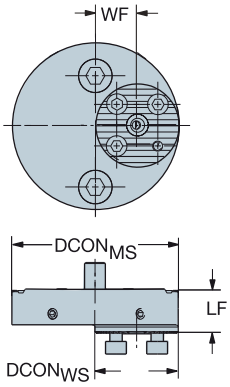
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

H36 H5 H2

Быстросменные адаптеры CoroTurn® SL для резцовых головок CoroTurn® SL



			Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	WF	HF	KG
80	40	570-80 23-40R/L	80.0	40.0	37.5	23.0	70.0	20.0	0.3



					Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	WF	BAR	KG
80	40	1	1	570-80 20 20-40R	80.0	40.0	37.5	20.0	20.0	80	0.8
100	40	1	1	570-100 20 30-40R	100.0	40.0	37.5	20.0	30.0	80	1.1

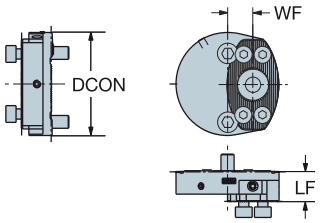
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

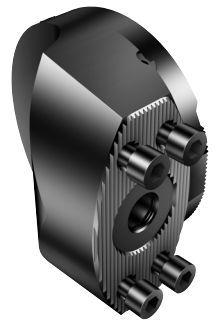
H36 H5 H2

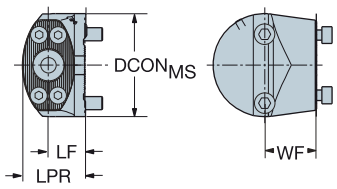
RUS

Быстросменные адаптеры CoroTurn® SL для резцовых головок CoroTurn® SL70



					Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON	H	LF	WF	BAR	KG
80	70	1	1	SL70-80 23-RG	80.0	37.5	23.0	20.0	80	1.0



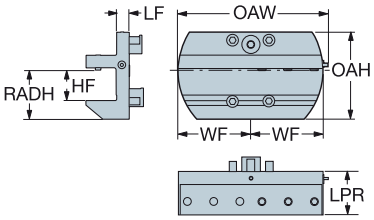


					Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON	H	LPR	LF	WF	BAR	KG
80	70	1	1	SL70-80 40-RF	80.0	37.5	48.0	28.0	40.0	70	1.3

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

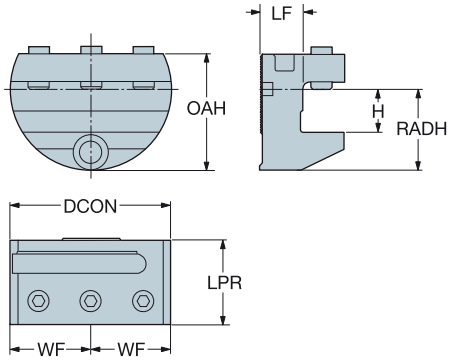
H36 H5 H2

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	9.6

Быстросменные адаптеры CoroTurn® SL для призматических державок



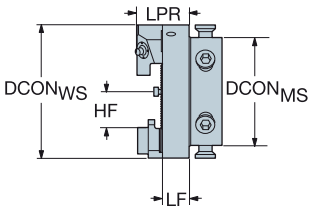
CZC_{MS}	CZC_{WS}	Код заказа	Размеры, мм DCON	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	KG
80	20 x 20	570-80 20 2020R	80.0	37.5	40.0	20.0	38.5	20.0	77.0	56.0	0.7

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

H36 H5 H2

RUS

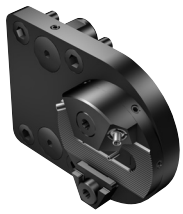
Адаптер 570-80 для быстросменных резцовых головок CoroTurn® SL

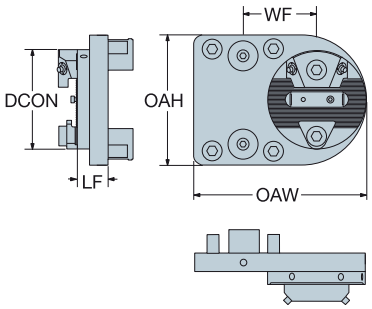


Переходник от оправок 580 типа к резцовым головкам CoroTurn® SL

					Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	BAR	NM	KG
80	80	1	2	570-80 17-580-80	65.0	80.0	32.5	17.0	80	50	1.1

Адаптер с креплением болтами для резцовых головок CoroTurn® SL





Адаптер подходит для всех расточных оправок диаметром от 200 мм

					Размеры, мм									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON	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	2.3

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

H36 H5 H2

Silent Tools®

Адаптеры с демпфирующим механизмом

Область применения

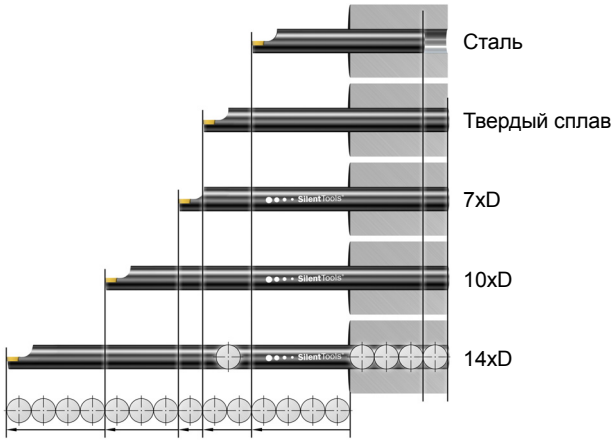
- Точение, резьбонарезание и обработка канавок
- На операциях с большими вылетами (3–14×D) или при склонности к вибрациям

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.



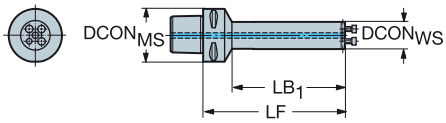
В сочетании с резцовыми головками CoroTurn SL образуют специализированные решения для точения, резьбонарезания и обработки канавок

Антивибрационная система состоит из инерционного тела, установленного в резиновых пружинных втулках

E7

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$_{WS}$	LB$_1$	LF	BAR	KG
C3	16	3	3	C3-570-3C 16 082	32.0	16.0	63.4	82.0	70	0.4
	20	3	3	C3-570-3C 20 101	32.0	20.0	82.9	101.0	70	0.3
	25	3	3	C3-570-3C 25 125	32.0	25.0	107.6	125.0	70	0.6
		3	3	C3-570-3C 25 180	32.0	25.0	161.8	180.0	70	0.8
		3	1	C3-SL-3C 25 125	32.0	25.0	106.8	125.0	70	0.6
		3	1	C3-SL-3C 25 180	32.0	25.0	161.8	180.0	70	0.8
	32	3	1	C3-570-3C 32 133	32.0	32.0	133.0	133.0	70	1.0
		3	1	C3-570-3C 32 224	32.0	32.0	224.0	224.0	70	1.8
C4	16	3	3	C4-570-3C 16 088	40.0	16.0	63.3	88.0	70	0.5
	20	3	3	C4-570-3C 20 107	40.0	20.0	82.8	107.0	70	0.5
	25	3	3	C4-570-3C 25 132	40.0	25.0	108.5	132.0	70	0.9
		3	3	C4-570-3C 25 180	40.0	25.0	155.7	180.0	70	0.9
		3	1	C4-SL-3C 25 132	40.0	25.0	107.7	132.0	70	0.8
		3	1	C4-SL-3C 25 180	40.0	25.0	155.7	180.0	70	0.9
	32	3	1	C4-570-3C 32 154	40.0	32.0	131.4	154.0	70	1.2
		3	1	C4-570-3C 32 224	40.0	32.0	200.6	224.0	70	2.0
	40	3	1	C4-570-3C 40 173	40.0	40.0	173.0	173.0	70	1.7
		3	1	C4-570-3C 40 288	40.0	40.0	288.0	288.0	70	3.4
C5	16	3	3	C5-570-3C 16 085	50.0	16.0	58.5	85.0	70	0.6
	20	3	3	C5-570-3C 20 109	50.0	20.0	83.5	109.0	70	0.7
	25	3	3	C5-570-3C 25 133	50.0	25.0	107.7	133.0	70	1.0
		3	3	C5-570-3C 25 180	50.0	25.0	154.3	180.0	70	1.2
		3	3	C5-570-3C 25 230	50.0	25.0	201.0	230.0	70	1.4
		3	1	C5-SL-3C 25 133	50.0	25.0	106.6	133.0	70	1.0
		3	1	C5-SL-3C 25 180	50.0	25.0	154.3	180.0	70	1.2
		3	1	C5-SL-3C 25 230	50.0	25.0	200.5	230.0	70	1.4
	32	3	1	C5-570-3C 32 154	50.0	32.0	129.6	154.0	70	1.5
		3	1	C5-570-3C 32 224	50.0	32.0	199.3	224.0	70	1.8
		3	1	C5-570-3C 32 288	50.0	32.0	261.0	288.0	70	2.5
	40	3	1	C5-570-3C 40 194	50.0	40.0	170.7	194.0	70	2.2
		3	1	C5-570-3C 40 288	50.0	40.0	263.4	288.0	70	3.6
		3	1	C5-570-3C 40 368	50.0	40.0	344.5	368.0	70	4.3
	50	3	1	C5-570-3C 50 215	50.0	50.0	215.0	215.0	70	5.4
C6	16	3	3	C6-570-3C 16 088	63.0	16.0	58.5	88.0	70	1.0
	20	3	3	C6-570-3C 20 108	63.0	20.0	78.5	108.0	70	1.0
	25	3	3	C6-570-3C 25 132	63.0	25.0	103.0	132.0	70	1.3
		3	3	C6-570-3C 25 180	63.0	25.0	146.8	180.0	70	1.6
		3	3	C6-570-3C 25 230	63.0	25.0	197.0	230.0	70	1.8
		3	1	C6-SL-3C 25 132	63.0	25.0	101.9	132.0	70	1.3
		3	1	C6-SL-3C 25 180	63.0	25.0	146.8	180.0	70	1.5
		3	1	C6-SL-3C 25 230	63.0	25.0	196.8	230.0	70	1.8
	32	3	1	C6-570-3C 32 159	63.0	32.0	129.8	159.0	70	1.9
		3	1	C6-570-3C 32 224	63.0	32.0	191.7	224.0	70	2.2
		3	1	C6-570-3C 32 288	63.0	32.0	257.8	288.0	70	2.9
	40	3	1	C6-570-3C 40 198	63.0	40.0	169.4	198.0	70	2.6
		3	1	C6-570-3C 40 288	63.0	40.0	257.1	288.0	70	3.9
		3	1	C6-570-3C 40 368	63.0	40.0	338.9	368.0	70	4.9
	50	3	1	C6-570-3C 50 239	63.0	50.0	212.3	239.0	70	6.2
	60	3	1	C6-570-3C 60 287	63.0	60.0	263.1	287.0	70	7.0
C8	25	3	3	C8-570-3C 25 147	80.0	25.0	107.6	147.0	70	2.4
		3	1	C8-SL-3C 25 147	80.0	25.0	106.6	147.0	70	2.5
	32	3	1	C8-570-3C 32 172	80.0	32.0	133.6	172.0	70	3.0
		3	1	C8-570-3C 32 224	80.0	32.0	184.5	224.0	70	3.6
	40	3	1	C8-570-3C 40 224	80.0	40.0	186.6	224.0	70	4.1
		3	1	C8-570-3C 40 288	80.0	40.0	246.5	288.0	70	5.2
		3	1	C8-570-3C 40 368	80.0	40.0	330.9	368.0	70	6.1

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

E7

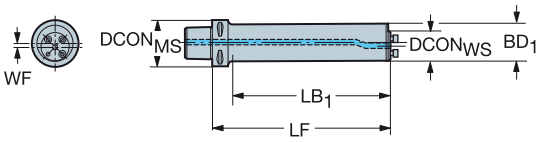
G2

H36

H5

H2

Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL



SilentTools®

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	BD1	LB1	LF	WF	BAR	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	5.6
		3	1	C5-570-3C 50 368-40R/L	50.0	40.0	50.0	368.0	368.0	5.0	70	6.0
		3	1	C5-570-3C 50 468-40R/L	50.0	40.0	50.0	468.0	468.0	0.0	70	10.7
C6	40	3	1	C6-570-3C 50 247-40R/L	63.0	40.0	50.0	222.0	247.0	5.0	70	6.3
		3	1	C6-570-3C 50 368-40R/L	63.0	40.0	50.0	341.2	368.0	5.0	70	8.4
		3	1	C6-570-3C 50 468-40R/L	63.0	40.0	50.0	440.0	468.0	5.0	70	7.4
		3	1	C6-570-3C 60 295-40R/L	63.0	40.0	60.0	273.0	295.0	10.0	70	7.1
		3	1	C6-570-3C 60 448-40R/L	63.0	40.0	60.0	424.8	448.0	10.0	70	14.3
		3	1	C6-570-3C 60 568-40R/L	63.0	40.0	60.0	545.0	568.0	10.0	70	13.2
C8	40	3	1	C8-570-3C 50 297-40R/L	80.0	40.0	50.0	261.0	297.0	5.0	70	7.9
		3	1	C8-570-3C 50 368-40R/L	80.0	40.0	50.0	330.9	368.0	5.0	70	7.5
		3	1	C8-570-3C 50 468-40R/L	80.0	40.0	50.0	434.0	468.0	5.0	70	8.8
		3	1	C8-570-3C 60 355-40R/L	80.0	40.0	60.0	320.3	355.0	10.0	70	9.0
		3	1	C8-570-3C 60 448-40R/L	80.0	40.0	60.0	409.2	448.0	10.0	70	15.2
		3	1	C8-570-3C 60 568-40R/L	80.0	40.0	60.0	531.3	568.0	10.0	70	13.8

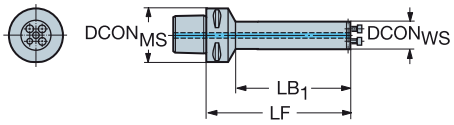
CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

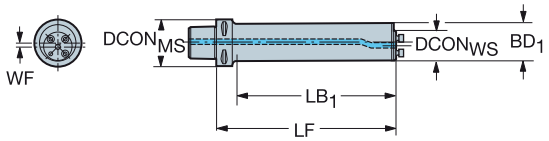
RUS

Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL



SilentTools®

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LB$_1$	LF	BAR	KG
C4	40	120.0	3	1	C4-570-4C 40 120	40.0	40.0	120.0	120.0	70	1.4
C5	40	120.0	3	1	C5-570-4C 40 120	50.0	40.0	98.0	120.0	70	1.6
C6	40	94.0	3	1	C6-570-4C 40 120	63.0	40.0	94.0	120.0	70	1.9



SilentTools®

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LB$_1$	LF	WF	BAR	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	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	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	4.2
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	5.1

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

E7

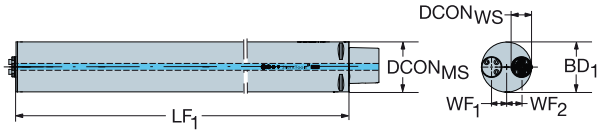
G2

H36

H5

H2

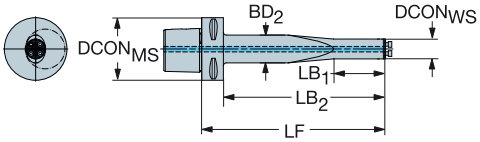
Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL



SilentTools®

Расточные оправки для двух резцовых головок CoroTurn® SL

					Размеры, мм									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LB_1	LF_1	LF_2	WF_1	WF_2	BAR	KG
C8	40	3	1	C8-570-3C80365-40-2	80.0	40.0	80.0	365.0	365.0	365.0	20.0	20.0	70	16.9
		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	28.0
		3	1	C8-570-3C80768-40-2	80.0	40.0	80.0	768.0	768.0	768.0	20.0	20.0	70	28.2
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	29.0
		3	1	C10-SL3C80768-40-2	100.0	40.0	80.0	729.0	768.0	768.0	20.0	20.0	70	29.5



SilentTools®

Эллиптическая расточная оправка

						Размеры, мм								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_2	LB_1	LB_2	LPR	LF	BAR	KG
C6	16	133.0	3	1	C6-SL-D 23E 133-16	63.0	16	22	46	111	133	133	70	1.3
	20	185.0	3	1	C6-SL-D 28E 185-20	63.0	20	28	52	163	185	185	70	1.6
	25	255.0	3	1	C6-SL-D 35E 230-25	63.0	25	35	82	233	255	230	70	2.4
	32	313.0	3	1	C6-SL-D 45E 313-32	63.0	32	45	102	291	313	313	70	3.7
	40	393.0	3	1	C6-SL-D 56E 393-40	63.0	40	56	124	371	393	393	70	5.8
C8	16	133.0	3	1	C8-SL-D 23E 133-16	80.0	16	22	46	100	133	133	70	2.2
	20	185.0	3	1	C8-SL-D 28E 185-20	80.0	20	28	52	152	185	185	70	2.4
	25	230.0	3	1	C8-SL-D 35E 230-25	80.0	25	35	64	197	230	230	70	3.3
	32	313.0	3	1	C8-SL-D 45E 313-32	80.0	32	45	102	283	313	313	70	4.2
	40	393.0	3	1	C8-SL-D 56E 393-40	80.0	40	56	124	363	393	393	70	6.6

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

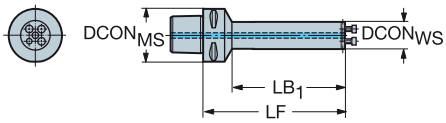
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

E7 G2 H36 H5 H2

SANDVIK Coromant

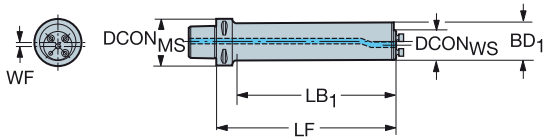
RUS

Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL



SilentTools®

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	LB1	LF	BAR	KG
C6	25	3	1	C6-SL-3C 25 280 CR-M	63.0	25.0	248.2	280.0	70	6.2
		3	3	C6-SL3C25280CR	63.0	25.0	245.0	280.0	70	6.2
	32	3	1	C6-SL3C32352CR	63.0	32.0	317.0	352.0	70	9.5
	40	3	1	C6-SL3C40448CR	63.0	40.0	416.0	448.0	70	11.8
C8	25	3	1	C8-SL-3C 25 280 CR-M	80.0	25.0	248.2	280.0	70	7.2
	32	3	1	C8-SL3C32352CR	80.0	32.0	317.0	352.0	70	10.4
	40	3	1	C8-SL3C40448CR	80.0	40.0	416.0	448.0	70	13.0



SilentTools®

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCONWS	BD1	LB1	LF	WF	BAR	KG
C8	40	3	1	C8-SL3C50568CR-40R/L	80.0	40.0	50.0	528.0	568.0	5.0	70	20.0
		3	1	C8-SL3C60688CR-40R/L	80.0	40.0	60.0	648.0	688.0	10.0	70	27.0

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ
CXSC=3 для использования с резцовыми головками с внутренним подводом СОЖ

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

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

E7

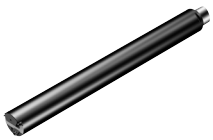
G2

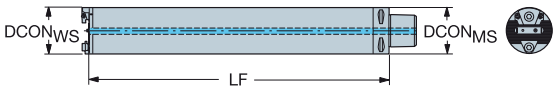
H36

H5

H2

Антивибрационные расточные оправки Coromant Capto® для быстросменных резцовых головок CoroTurn® SL





SilentTools®

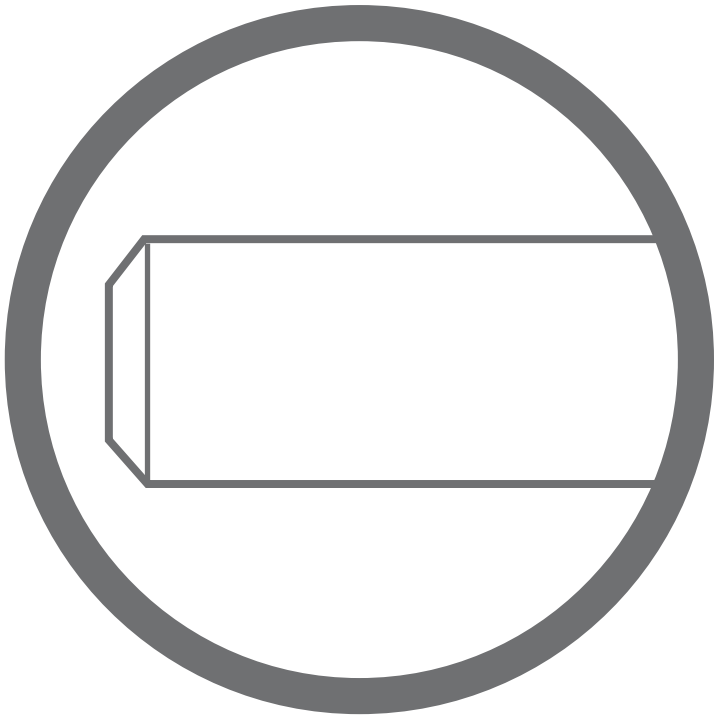
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LB_1	LF	BAR	KG
C6	80	3	1	C6-570-3C 80 355	63.0	80.0	355.0	355.0	70	12.4
C8	80	3	1	C8-570-3C 80 475	80.0	80.0	475.0	475.0	70	18.8
C10	80	3	1	C10-570-3C80755-80	100.0	80.0	714.0	755.0	70	29.0
	100/80	3	1	C10-570-3C100955-80	100.0	100.0	955.0	955.0	70	65.0

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

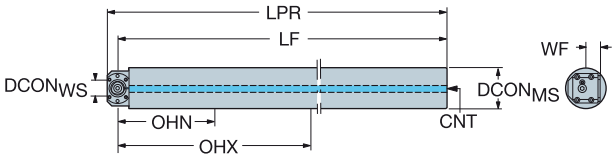
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

E7 G2 H36 H5 H2

Интерфейс со стороны станка: цилиндрический хвостовик



Антивибрационные расточные оправки для Coromant Capto®



SilentTools®

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LB$_1$	LPR	LF	WF	CNT	BAR	KG
80	C3	298.0	778.0	1	1	CU-3C801200-C3	80.0	32.0	1234.0	1234.0	1215.0	37.0	G3/4	70	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	G3/4	70	103.0
	C4	373.0	973.0	1	1	CU-3C1001500-C4	100.0	40.0	1544.0	1544.0	1520.0	41.0	G3/4	70	90.0

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ

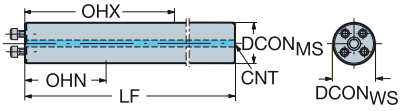
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

H36 H5

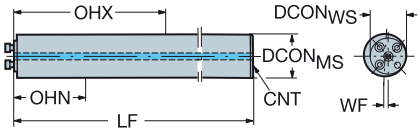
RUS

Антивибрационные расточные оправки CoroTurn® SL

570-3C



570-3C..-40

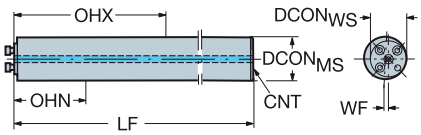


SilentTools®

							Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	CNT	BAR	KG
16	16	55.0	92.0	1	3	570-3C 16 156	16.0	16.0	156.0	0.0	G1/8	70	0.2
20	20	70.0	120.0	1	3	570-3C 20 200	20.0	20.0	200.0	0.0	G1/4	70	0.5
25	25	88.0	158.0	1	3	570-3C 25 255	25.0	25.0	255.0	0.0	G1/4	70	0.9
		155.0	230.0	1	3	570-3C 25 330	25.0	25.0	330.0	0.0	G1/4	70	1.2
		88.0	158.0	1	1	SL-3C 25 255	25.0	25.0	255.0	0.0	G1/4	70	0.9
		155.0	230.0	1	1	SL-3C 25 330	25.0	25.0	330.0	0.0	G1/4	70	1.2
32	32	100.0	192.0	1	1	570-3C 32 320	32.0	32.0	320.0	0.0	G3/8	70	1.9
		192.0	288.0	1	1	570-3C 32 416	32.0	32.0	416.0	0.0	G3/8	70	2.7
40	40	128.0	248.0	1	1	570-3C 40 408	40.0	40.0	408.0	0.0	G1/2	70	3.6
		248.0	368.0	1	1	570-3C 40 528	40.0	40.0	528.0	0.0	G1/2	70	5.3
50	40	168.0	318.0	1	1	570-3C 50 518-40	50.0	40.0	518.0	5.0	G1/2	70	10.2
		318.0	468.0	1	1	570-3C 50 668-40	50.0	40.0	668.0	5.0	G1/2	70	9.7
60	40	208.0	388.0	1	1	570-3C 60 628-40	60.0	40.0	628.0	10.0	G3/4	70	13.2
		388.0	568.0	1	1	570-3C 60 808-40	60.0	40.0	808.0	10.0	G3/4	70	20.6

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



SilentTools®

Для резьбонарезания и обработки канавок

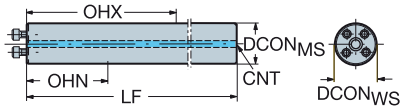
							Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	CNT	BAR	KG
40	40	80.0	168.0	1	1	570-4C 40 330	40.0	40.0	330.0	0.0	G1/2	70	3.1
50	40	90.0	218.0	1	1	570-4C 50 430-40	50.0	40.0	430.0	5.0	G1/2	70	6.3
60	40	90.0	510.0	1	1	570-4C 60 510-40	60.0	40.0	510.0	10.0	G3/4	70	14.1

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

ISO 13399 H36 CNSC CXSC H5 H2

Антивибрационные расточные оправки CoroTurn® SL

Антивибрационные оправки, усиленные твердосплавными кольцами



SilentTools®

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	WF	CNT	BAR	KG
16	16	96.0	140.0	1	3	570-3C 16 204 CR	16.0	16.0	204.0	0.0		70	0.5
20	20	120.0	180.0	1	3	570-3C 20 260 CR	20.0	20.0	260.0	0.0		70	0.9
25	25	230.0	280.0	1	3	570-3C 25 380 CR	25.0	25.0	380.0	0.0	G1/8	70	6.3
		280.0	330.0	1	3	570-3C 25 430 CR	25.0	25.0	430.0	0.0	G1/8	70	6.4
		225.0	280.0	1	1	SL-3C 25 380 CR	25.0	25.0	380.0	0.0	G1/8	70	6.0
		275.0	330.0	1	1	SL-3C 25 430 CR	25.0	25.0	430.0	0.0	G1/8	70	6.2
32	32	288.0	352.0	1	1	570-3C 32 480 CR	32.0	32.0	480.0	0.0	G1/4	70	10.2
		352.0	416.0	1	1	570-3C 32 544 CR	32.0	32.0	544.0	0.0	G1/4	70	10.7
40	40	368.0	448.0	1	1	570-3C 40 608 CR	40.0	40.0	608.0	0.0	G3/8	70	16.5
		448.0	528.0	1	1	570-3C 40 688 CR	40.0	40.0	688.0	0.0	G3/8	70	15.0
50	40	468.0	568.0	1	1	570-3C 50 760-40 CR	50.0	40.0	760.0	5.0	G1/2	70	27.0
		568.0	668.0	1	1	570-3C 50 861-40 CR	50.0	40.0	861.0	5.0	G1/2	70	25.5
60	40	688.0	808.0	1	1	570-3C 60 1040-40 CR	60.0	40.0	1040.0	10.0	G3/4	70	25.8
		588.0	688.0	1	1	570-3C 60 920-40 CR	60.0	40.0	920.0	10.0	G3/4	70	40.0

Втулки EasyFix для оправок диаметром 16-25 мм

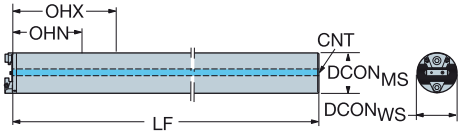
CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ
CXSC=3 для использования с резцовыми головками с внутренним подводом СОЖ

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

H36 H5 H2

RUS

Антивибрационные расточные оправки для быстросменных головок CoroTurn® SL

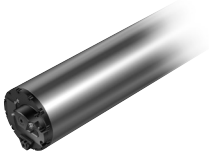


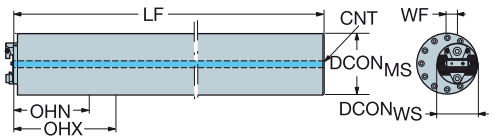
SilentTools®

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	G3/4	70	50	51.3
		360.0	515.0	1	1	570-3C 80 880	80.0	80.0	880.0	G3/4	70	50	40.0
100	100/80	415.0	655.0	1	1	570-3C 100 1100	100.0	100.0	1100.0	G3/4	70	50	79.0
		415.0	955.0	1	1	570-3C 100 1500	100.0	100.0	1500.0	G3/4	70	50	95.0

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	G3/4	70	50	84.0
		916.0	1076.0	1	1	570-3C 80 1400 CR	80.0	80.0	1400.0	G3/4	70	50	80.0
100	100/80	955.0	1155.0	1	1	570-3C 100 1560 CR	100.0	100.0	1560.0	G3/4	70	50	125.0
		1155.0	1355.0	1	1	570-3C 100 1760 CR	100.0	100.0	1760.0	G3/4	70	50	150.0



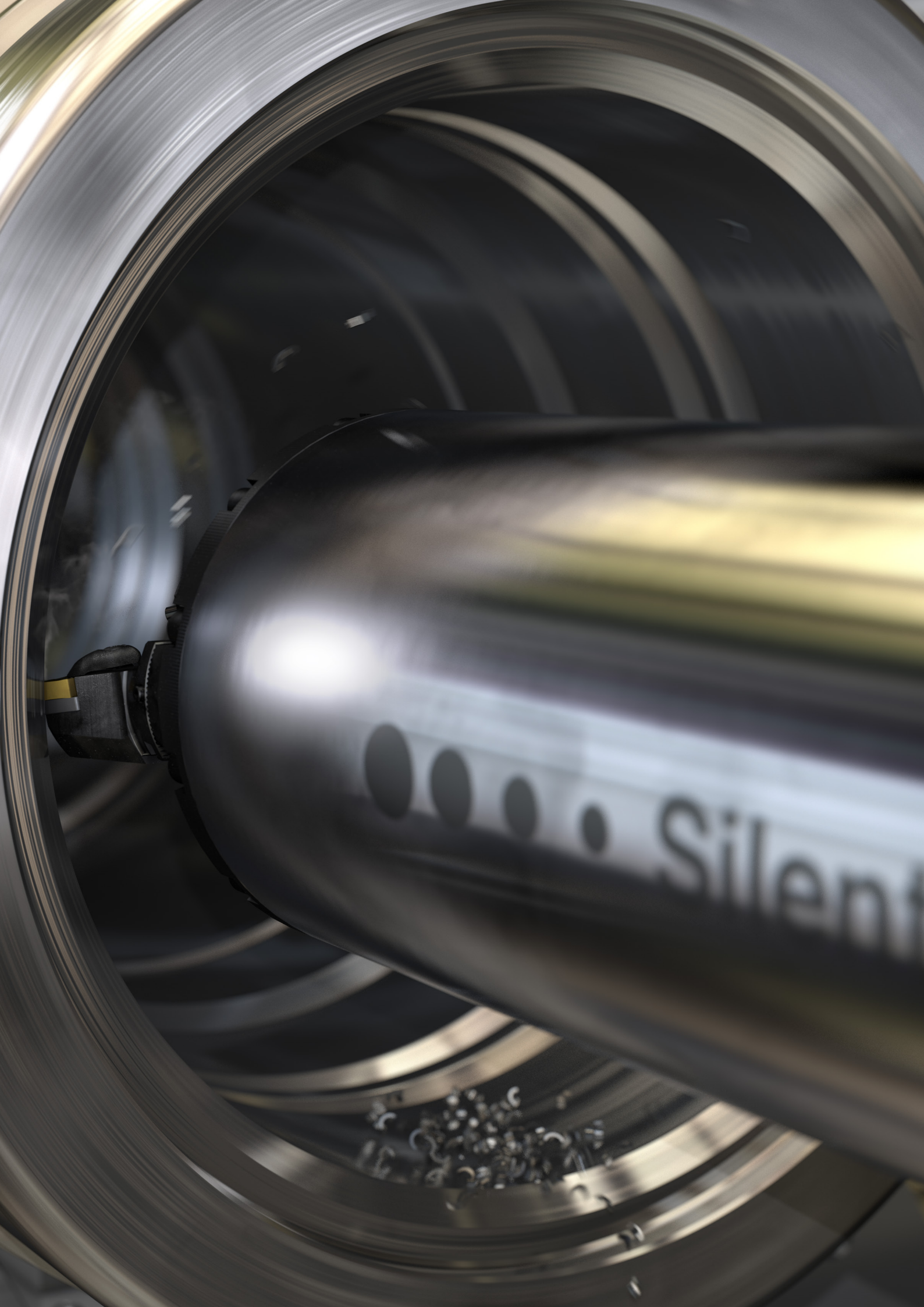


SilentTools®

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	G3/4	70	50	133.7
130	80	865.0	1255.0	1	1	570-3C 130 2000R	130.0	80.0	2000.0	25.0	G3/4	70	50	192.0
140	80	935.0	1355.0	1	1	570-3C 140 2200R	140.0	80.0	2200.0	30.0	G3/4	70	50	241.0
150	80	1005.0	1455.0	1	1	570-3C 150 2400R	150.0	80.0	2400.0	35.0	G3/4	70	50	214.0
160	80	1075.0	1555.0	1	1	570-3C 160 2600R	160.0	80.0	2600.0	40.0	G3/4	70	50	339.0
180	80	1215.0	1755.0	1	1	570-3C 180 2800R	180.0	80.0	2800.0	50.0	G3/4	70	50	474.0
200	80	1355.0	1955.0	1	1	570-3C 200 3200R	200.0	80.0	3200.0	59.5	G1	70	50	676.0
220	80	1495.0	2155.0	1	1	570-3C 220 3450R	220.0	80.0	3450.0	70.0	G1	70	50	546.0
250	80	1705.0	2455.0	1	1	570-3C 250 4000R	250.0	80.0	4000.0	85.0	G1	70	50	999.0

CXSC=1 для использования с резцовыми головками с высокоточной подачей СОЖ
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

H36 H5 H2



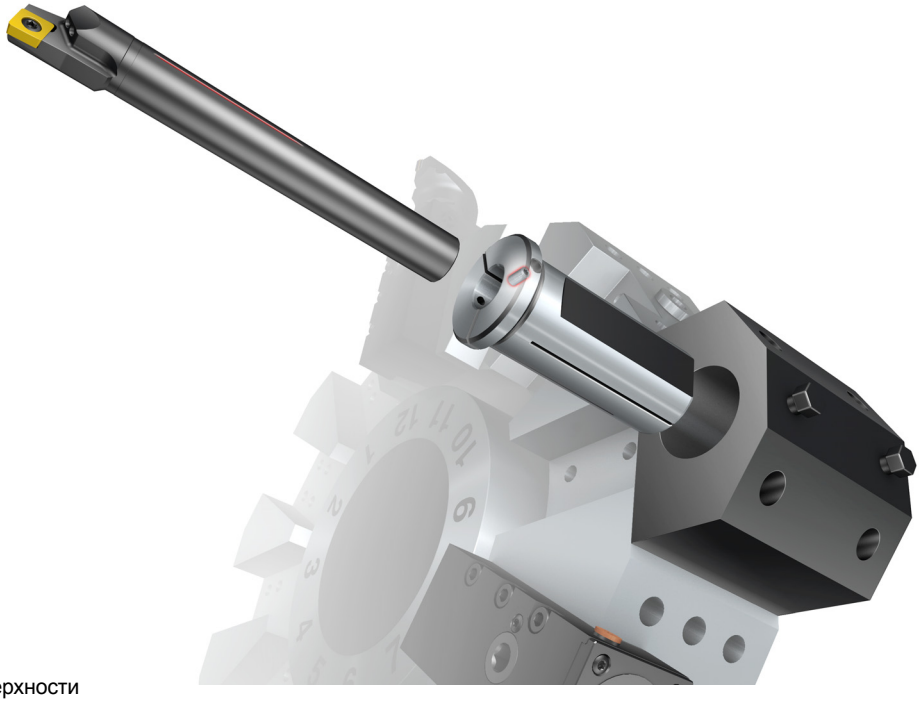
Принадлежности

G3-G5 **Втулки**
G6 **Упоры для державок системы QS™**
G7-G8 **Втулки для подвода СОЖ**
G9-G14 **Coromant Capto®**

RUS

EasyFix™

Втулки для цилиндрических оправок



Преимущества и особенности

- Небольшое время наладки
- Простота в использовании
- Повышенная стойкость инструмента
- Очень высокое качество обработанной поверхности
- Правильная высота и положение режущей кромки относительно центров станка

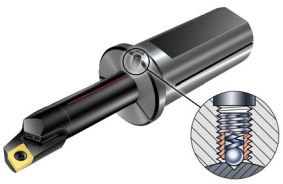
Высокоточная подача СОЖ

В пазу втулок размещено металлическое уплотнение, что позволяет работать с внутренним подводом СОЖ. Металлическое уплотнение также обеспечивает возможность подачи СОЖ под высоким давлением.

- Силиконовое уплотнение для давления СОЖ до 20 бар (290 psi)
- Металлическое уплотнение для давления СОЖ до 150 бар (2200 psi)

Всегда правильное позиционирование по высоте центров

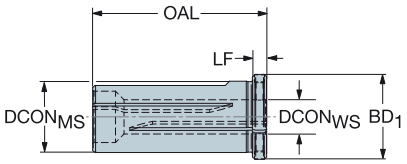
Подпружиненный шариковый фиксатор во втулке и паз на оправке обеспечивают точное положение режущей кромки относительно высоты оси центров станка при каждой наладке инструмента.



Цилиндрические втулки Easy-Fix

ISO 9766

С возможностью внутренней подачи СОЖ под высоким давлением

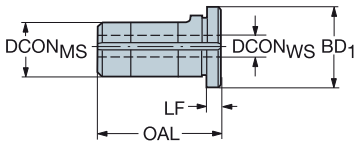


					Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	H	OAL	LF	BAR	KG
16	5	1	1	**EF-16-05**	16	5	21	14	48	5	150	0.130
	6	1	1	**EF-16-06**	16	6	21	14	48	5	150	0.110
	8	1	1	**EF-16-08**	16	8	21	14	48	5	150	0.100
	10	1	1	**EF-16-10**	16	10	21	14	48	5	150	0.080
	12	1	1	**EF-16-12**	16	12	21	14	48	5	150	0.065
20	5	1	1	**EF-20-05**	20	5	25	18	55	5	150	0.120
	6	1	1	**EF-20-06**	20	6	25	18	55	5	150	0.118
	8	1	1	**EF-20-08**	20	8	25	18	55	5	150	0.115
	10	1	1	**EF-20-10**	20	10	25	18	55	5	150	0.109
	12	1	1	**EF-20-12**	20	12	25	18	55	5	150	0.099
	16	1	1	**EF-20-16**	20	16	25	18	55	5	150	0.080
25	20	1	1	**EF-25-20**	25	20	30	23	61	5	150	0.080
	5	1	1	**EF-25-05**	25	5	30	23	61	5	150	0.208
	6	1	1	**EF-25-06**	25	6	30	23	61	5	150	0.199
	8	1	1	**EF-25-08**	25	8	30	23	61	5	150	0.200
	10	1	1	**EF-25-10**	25	10	30	23	61	5	150	0.190
	12	1	1	**EF-25-12**	25	12	30	23	61	5	150	0.178
	16	1	1	**EF-25-16**	25	16	30	23	61	5	150	0.150
32	25	1	1	**EF-32-25**	32	25	36	30	65	5	150	0.120
	5	1	1	**EF-32-05**	32	5	36	30	65	5	150	0.344
	6	1	1	**EF-32-06**	32	6	36	30	65	5	150	0.345
	8	1	1	**EF-32-08**	32	8	36	30	65	5	150	0.340
	10	1	1	**EF-32-10**	32	10	36	30	65	5	150	0.350
	12	1	1	**EF-32-12**	32	12	36	30	65	5	150	0.332
	16	1	1	**EF-32-16**	32	16	36	30	65	5	150	0.299
	20	1	1	**EF-32-20**	32	20	36	30	65	5	150	0.269
40	5	1	1	**EF-40-05**	40	5	44	38	75	5	150	0.606
	6	1	1	**EF-40-06**	40	6	44	38	75	5	150	0.604
	8	1	1	**EF-40-08**	40	8	44	38	75	5	150	0.620
	10	1	1	**EF-40-10**	40	10	44	38	75	5	150	0.632
	12	1	1	**EF-40-12**	40	12	44	38	75	5	150	0.629
	16	1	1	**EF-40-16**	40	16	44	38	75	5	150	0.587
	20	1	1	**EF-40-20**	40	20	44	38	75	5	150	0.562
	25	1	1	**EF-40-25**	40	25	44	38	75	5	150	0.461

Для использования с патронами ISO 9766, см. раздел "Инструментальная оснастка" в каталоге "Вращающиеся инструменты" или на сайте sandvik.coromant.com

RUS

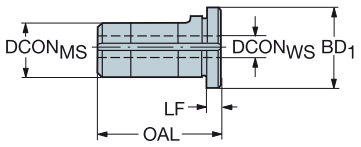
Цилиндрические втулки Easy-Fix



					Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	H	OAL	LF	BAR	KG
32	20	1	1	**132L-3220085-B**	32	20	38	30	85	5	20	0.326
40	20	1	1	**132L-4020105-B**	40	20	46	38	105	5	20	0.758
	25	1	1	**132L-4025105-B**	40	25	46	38	105	5	20	0.620
50	20	1	1	**132L-5020125-B**	50	20	56	47	125	5	20	1.576
	25	1	1	**132L-5025125-B**	50	25	56	47	125	5	20	1.396

Все цилиндрические расточные оправки с диаметром хвостовика 5-25 мм имеют на поверхности позиционирующую канавку для втулок EasyFix.

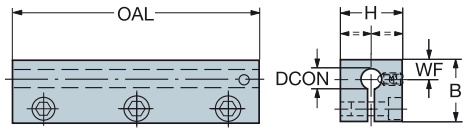
Цилиндрические втулки



					Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	OAL	LF	BAR	KG
40	32	1	1	**132L-40-32**	40	32	50	128	5	150	0.430
50	32	1	1	**132L-50-32**	50	32	60	128	5	150	1.100
	40	1	1	**132L-50-40**	50	40	60	160	5	150	0.840
60	32	1	1	**132L-60-32**	60	32	70	128	5	150	1.900
	40	1	1	**132L-60-40**	60	40	70	160	5	150	1.900
	50	1	1	**132L-60-50**	60	50	70	200	5	150	1.300

Регулируется винтом (без EasyFix)

Призматические втулки Easy-Fix

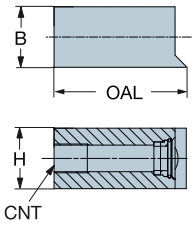


			Размеры, мм							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	**Код заказа**	DCON	$DCON_{WS}$	B	H	OAL	WF	HF	KG
20 x 20	5	**131-2005-B**	5	5	20	20	80	5.5	10.0	0.232
	6	**131-2006-B**	6	6	20	20	80	6.0	10.0	0.228
	8	**131-2008-B**	8	8	20	20	80	7.0	10.0	0.218
	10	**131-2010-B**	10	10	20	20	80	7.5	10.0	0.201
25 x 25	12	**131-2512-B**	12	12	25	25	80	9.0	12.5	0.328
	16	**131-2516-B**	16	16	25	25	80	10.0	12.5	0.276
32 x 40	20	**131-3220-B**	20	20	40	32	100	12.0	16.0	0.752
	25	**131-3225-B**	25	25	40	32	100	14.5	16.0	0.630

H36

ISO 13399

Упоры для державок системы QS™

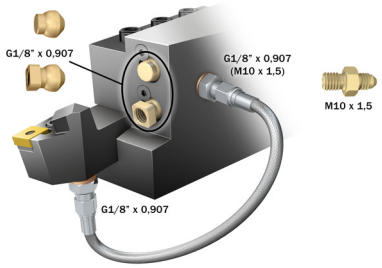


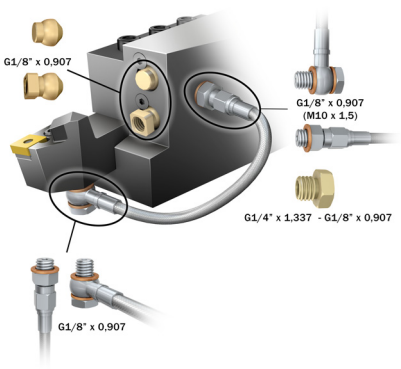
	Размеры, мм			
Код заказа	OAL	B	H	CNT
QS-2020HP	44.0	20.0	20.0	G1/8"
QS-2525HP	44.0	25.0	25.0	G1/8"

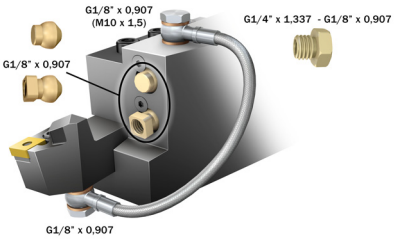
RUS

Узел подвода СОЖ

Высокоточная подача СОЖ





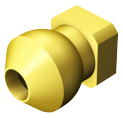
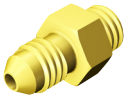


Длина шланга, мм	Прямой штуцер - прямой штуцер			Угловой штуцер "банджо" - прямой штуцер			Угловой штуцер "банджо" - угловой штуцер "банджо"		
	Комплект	Включены в комплект	Кол-во	Комплект	Включены в комплект	Кол-во	Комплект	Включены в комплект	Кол-во
150	**5693 066-011**			**5693 067-011**			**5693 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.

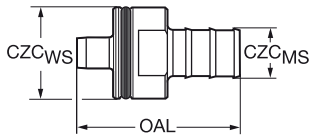
Другие комплектующие могут быть заказаны отдельно. Минимальное количество для заказа - 2 шт.

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		Размеры, мм		
	DCON	**Код заказа**	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

RUS

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®

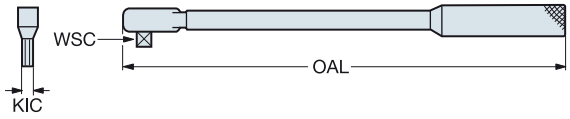
Программа Coromant Capto предлагает адаптеры для станков, инструментальные блоки, держатели, интегрированный режущий инструмент, переходники и патроны.

Динамометрические ключи

Coromant Capto®

B

Динамометрический ключ для инструментальных блоков

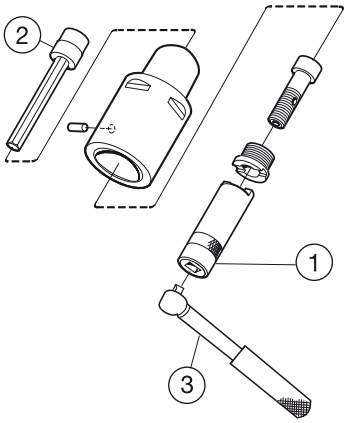


C

	Динамометрический ключ	Размеры, мм			Переходник для ключа	
CZC	Код заказа	Момент, Нм	WSC	OAL	Код заказа	KIC
C3	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-14	8
C4	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-06	10
C5	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-07	12
C6	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	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

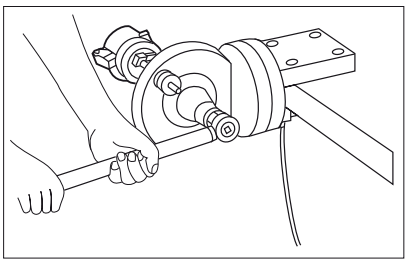
Рекомендуемая величина давления для Coromant Capto® :

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®



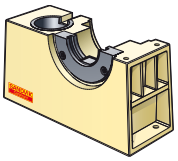
Крепление центральным болтом

CZC	Крутящий момент Нм
C3	45
C4	55
C5	95
C6	170
C8	170
C10	380

Приспособление для сборки и разборки оснастки

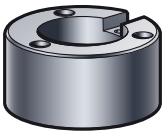
Корпус приспособления
Код заказа:

391.500



Корпус приспособления для втулок
Код заказа:

391.501



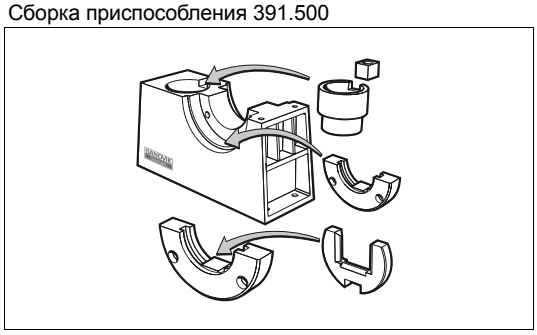
Код заказа	
Втулка	**Тип крепления, размер**
391.540-C3	Coromant Capto, размер C3
391.540-C4	Coromant Capto, размер C4
391.540-C5	Coromant Capto, размер C5
391.540-C6	Coromant Capto, размер C6
391.540-C8	Coromant Capto Размер C8
391.540-C10	Coromant Capto, размер C10
391.540-HA04	HSK 40, форма A/C
391.540-HA05	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.

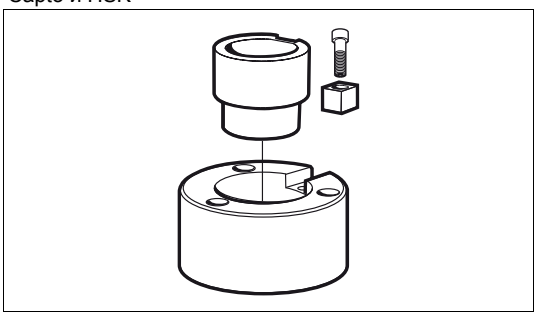
* Комбинированный фланец/скоба

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).

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

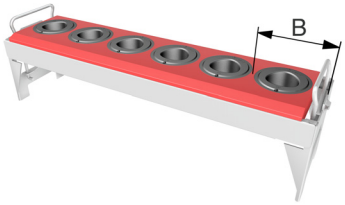
Полный комплект для заказа: 1 тележка CCW-KIT + гнезда

Стойка

Код заказа
BS-KIT

Полный комплект для заказа: 1 стойка BS-KIT + литые гнёзда

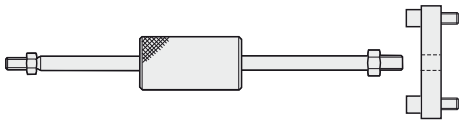
Литые гнёзда - заказываются отдельно



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

Сборочный элемент

Устройство для удаления базовой втулки из базового держателя с ручным и автоматическим закреплением резцовых головок



Извлечение инструмента **Инструмент для извлечения базовой втулки**

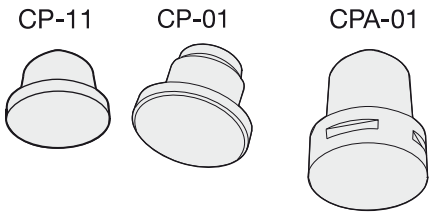
CZC	Код заказа
C3	CC-ET-01
C4	CC-ET-01
C5	CC-ET-02
C6	CC-ET-02
C8	CC-ET-02

Внимание: Инструмент для извлечения заказывается отдельно.

Инструмент для извлечения базовой втулки из инструментальных блоков, может использоваться совместно с CC-ET-01/02

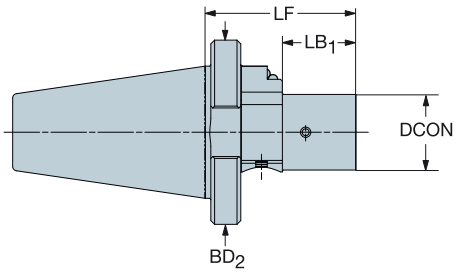
CZC	Код заказа	Комплектующие	
		Центральный зажимной болт	Винт периферийный
C3	C3-WDT-01M	3214 030-463	5512 040-03
C4	C4-WDT-02	3214 030-464	5512 040-04
C5	C5-WDT-02	3214 030-516	5512 040-05
C6	C6-WDT-02	3214 030-516	5512 040-06
C8	C8-WDT-02	3214 030-516	3212 010-511

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, дюйм					
			DCON	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
			1.260	2.953	1.417	1.260	3.839	
	C4	C4-PMU-I50	40	80.0	39.0	40.0	97.5	3.21
			1.575	3.150	1.535	1.575	3.839	
	C5	C5-PMU-I50	50	90.0	45.0	50.0	97.5	3.60
			1.969	3.543	1.772	1.969	3.839	
	C6	C6-PMU-I50	63	107.0	56.0	63.0	97.5	4.42
			2.480	4.213	2.205	2.480	3.839	
	C8	C8-PMU-I50	80	127.0	60.0	80.0	97.5	5.80
			3.150	5.000	2.362	3.150	3.839	

Общая информация

CoroTurn® SL

Модульная система адаптеров со сменными резцовыми головками

B

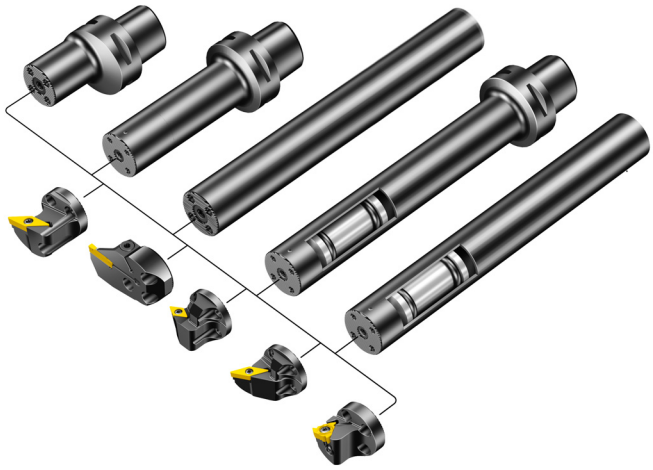
Область применения

- 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

C

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



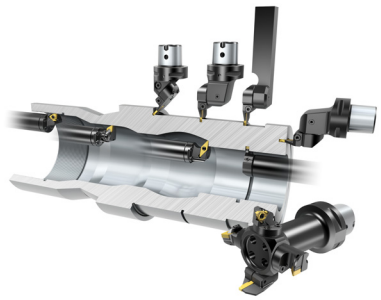
D

E

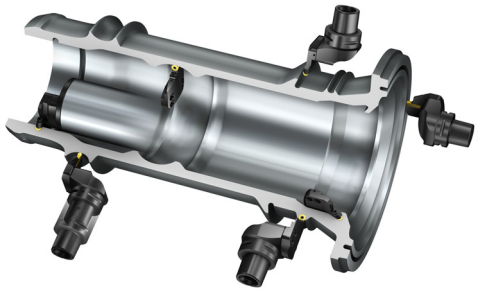
CoroTurn ® SL включает четыре различные системы:

F

1. Резцовые головки, державки и адаптеры



2. CoroTurn® SL70 для профильной обработки и обработки карманов



G

3. Быстросменные инструменты для растачивания отверстий большого диаметра

4. Быстросменные инструменты для растачивания отверстий малого диаметра

H

F2

SANDVIK Coromant

RUS

Сверхтвердые режущие материалы

Пластины без задних углов и с задними углами

Кубический нитрид бора (CBN)

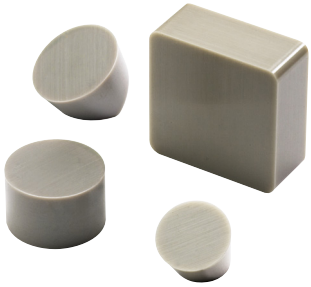
Уникальная линейка сплавов CBN для точения материалов высокой твёрдости (HPT), обеспечивающая эффективную обработку в заданной области применения.

T-Max® P
CoroTurn® 107
CoroTurn® TR

Керамика

Линейка керамических сплавов включает в себя решения для обработки чугуна, жаропрочных сплавов и закаленных материалов.

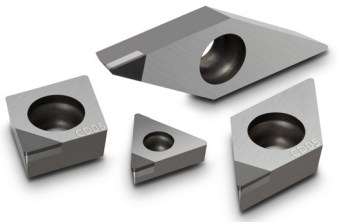
T-Max®



Поликристаллический искусственный алмаз (PCD)

Эффективен при обработке цветных металлов.

CoroTurn® 107
T-Max®



Wiper

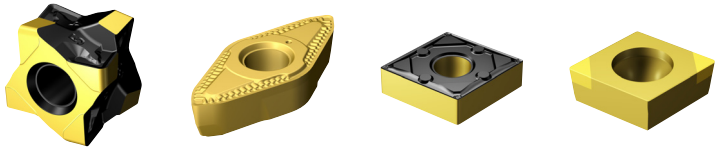
Режущие пластины для повышения производительности

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.



- Увеличенная вдвое подача — Такая же шероховатость обработанной поверхности
- Та же подача — Шероховатость обработанной поверхности вдвое лучше

C

D

iLock™

Предотвращение смещений режущей пластины — улучшение характеристик обработки

E

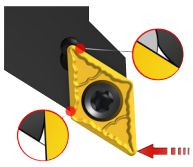
Область применения

- Высокая размерная точность
- Высокая стойкость инструмента
- Хороший контроль над стружкодроблением

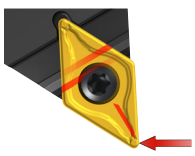
F

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.



Благодаря Т-образным направляющим на посадочной поверхности державок CoroTurn TR режущая пластина остается зафиксированной в заданном положении.

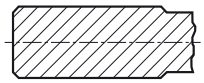
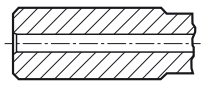
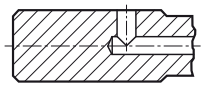
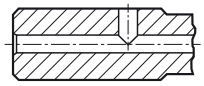
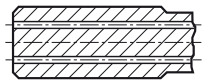
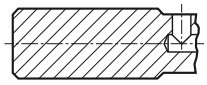
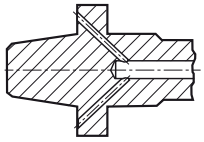
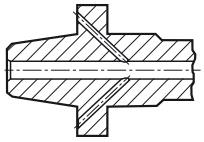
G

H

RUS

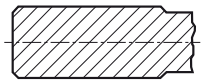
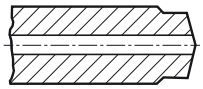
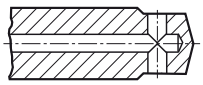
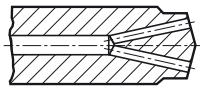
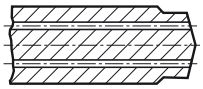
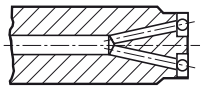
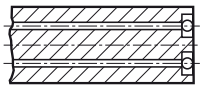
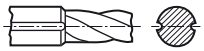
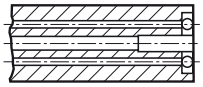
CNSC

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

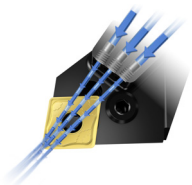
Тип подвода СОЖ к зоне резания

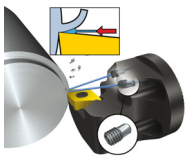
Код	Описание	Изображение
0	Без подвода СОЖ	
1	Подвод СОЖ через центр	
2	Радиальный подвод СОЖ	
3	Подвод СОЖ под наклоном	
4	Осевой подвод СОЖ на концентрической окружности	
5	Подвод СОЖ под наклоном с регулируемыми соплами	
6	Осевой подвод СОЖ не через центр с регулируемыми соплами	
7	Подвод СОЖ через 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.

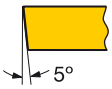
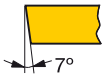
Пластины для общего точения

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

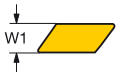
B		C	
E		N	
P		O	Другое значение

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	конструк-ция

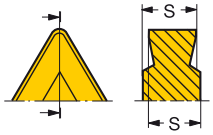
5 Размер пластины

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

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

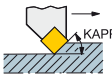
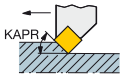
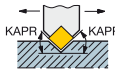
7 Радиус при вершине, RE, мм

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

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 метрический размер, выраженный целым числом. В дюймовом коде для круглых пластин поле 7 не используется, остается пустым.

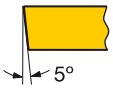
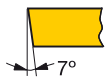
Пластины из сверхтвердых режущих материалов

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

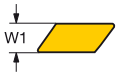
B		C	
E		N	
P		O	Другое значение

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

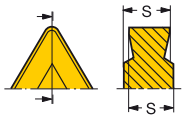
A		Q	
G		R	
M		T	
N		W	
P		X	Спец. конструк-ция

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

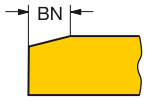
7 Радиус при вершине, RE, мм

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

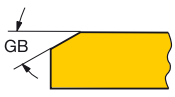
F		Острая кромка
E (A)		Округленная режущая кромка A (дюйм.) E (метрич.)
T		Кромка с отрицательной фаской
K		Кромка с двойной отрицательной фаской
S		Округленная кромка с отрицательной фаской

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 вставок

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

R	Правое исполнение
L	Левое исполнение

12 Тип пластины (CBN)

Для различных условий обработки используются пластины из кубического нитрида бора (CBN) или поликристаллического алмаза (PCD). Sandvik Coromant использует в обозначении дополнительный символ, дающий возможность сразу определить вариант исполнения.

A Многовершинная пластина с цельной вставкой из CBN
- Двухсторонняя
- Режущая вставка из CBN на всю толщину пластины

B Многовершинная пластина с цельной вставкой из CBN
- Двухсторонняя
- Вставки из CBN впаяны во все режущие кромки с двух сторон

E Одновершинная пластина с режущей вставкой из CBN
- Используется одна режущая кромка
- Вставка из CBN впаяна в одну из режущих кромок

F Многовершинная пластина с режущими вставками из CBN
- Односторонняя
- Вставки из CBN впаяны во все режущие кромки

D Пластина с передней поверхностью, полностью выполненной из CBN
- Односторонняя
- CBN покрывает всю площадь передней поверхности

M CBN, цельные пластины
- Двухсторонняя
- Цельная пластина из CBN

13 Зачистные геометрии Wiper

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

WG Геометрия Wiper для общей обработки
Позволяет осуществлять твердое точение с высокой подачей
Подходит для чистовой обработки серого чугуна

WH Геометрия Wiper, оптимизированная для твердого точения
Низкие силы резания обеспечивают превосходное качество обработанной поверхности
Максимальная производительность при чистовом твердом точении с высокой подачей

Xcel Можно использовать с более высокой подачей, чем геометрии Wiper

XA Обеспечивает качество 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 метрический 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®

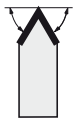
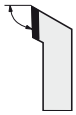
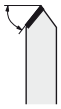
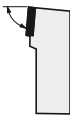
2 Система крепления

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

3 Форма пластины

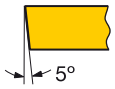
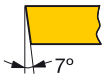
C	D		
K	R		
S	T		
V	W		

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

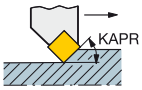
A 90° (0°)	B 75° (15°)	D 45° (45°)	E 60° (30°) 	F 91° (-1°)	G 91° (-1°)	H 107.5° (-17.5°)
J 93° (-3°) 	K 75° (15°)	L 95° (-5°)	M 50° (40°) 	N 62.5° (27.5°)	R 75° (15°)	
S 45° (45°)	T 60° (30°)	U 93° (-3°)	V 72.5° (17.5°)	Y(X) 85° (5°) 	Y(Z) 85° (5°)	

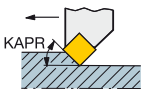
RUS

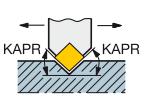
5 Задний угол

B		C	
D		E	
N		P	
O	Другое значение		

6 Исполнение инструмента

R 

L 

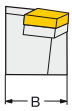
N 

7 & 8 Размер державки (B = ширина и H = высота)

7 Высота хвостовика

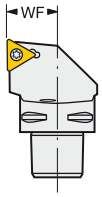
* Перед однозначной величиной ставится 0, например, если H = 8 мм, то ставится 08

8 Ширина хвостовика



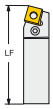
* Перед однозначной величиной ставится 0, например, если B = 8 мм, то ставится 08

9 Размер WF, Coromant Capto®



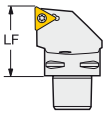
Размер WF в мм (2 цифры)

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

Расточные оправки

Расточные оправки Coromant Capto®

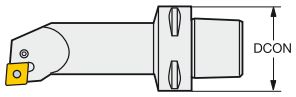
C3	–	S	C	L	C	R	–	11065	–	09	
1		5	6	7	8	9		13		10	11

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

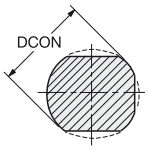
E = Твердосплавная оправка

F = Антивибрационная твердосплавная оправка

S = Стальная оправка без внутреннего подвода СОЖ

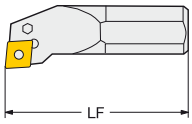
3 Диам. оправки, мм

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

RUS

A B C D E F G H

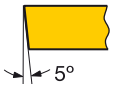
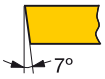
6 Форма пластины

C		D	
K		R	
S		T	
V		W	

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

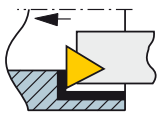
F 91° (-1°)		J 93° (-3°)	
K 75° (15°)		L 95° (-5°)	
P 117.5° (-27.5°)		Q 107.5° (-17.5°)	
U 93° (-3°)		U-X 93° (-3°)	

8 Задний угол на главной режущей кромке

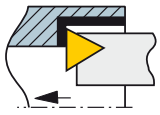
B		C	
D		E	
N		O	Другое значение
P			

9 Исполнение инструмента

R

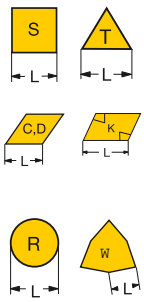


L



10 Длина режущей кромки

Метрическое исполнение



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 = Узел клин-прихвата

X = Обратное растачивание

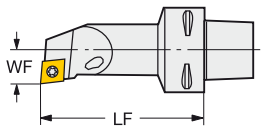
B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

12 Система крепления Керамика

ID = Прижим сверху через планку

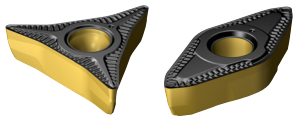
13 Размеры резцовой головки Coromant Capto, мм

WF x LF



Пример
C4-SCLCR 11065-09
WF = 11 мм
LF = 065 мм

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)

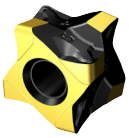
7 Размер LFx Capto
LFx = Для размеров Capto LF (3 знака)

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

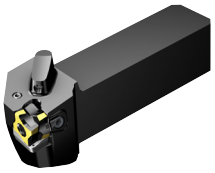
7 Геометрия пластины

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)

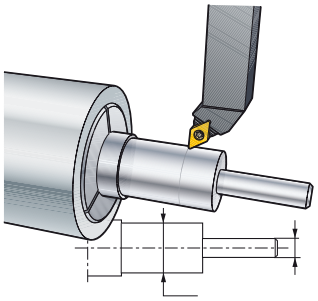
8 Функциональная длина в мм

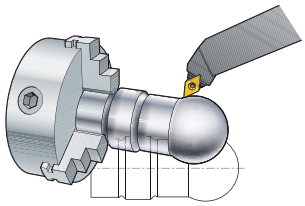
9 Ширина пластины в мм

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





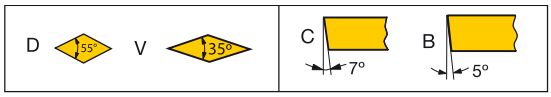
Контурная обработка предъявляет жесткие требования к надежности крепления пластины в державке. Смещение вершины из-за переменных разнонаправленных сил резания может привести к ухудшению качества обработанной поверхности при получистовой и чистовой обработке.
Система CoroTurn TR основана на уникальной конструкции крепления пластины винтом на направляющий выступ, обеспечивающей надежность и точность позиционирования пластины. Новая система крепления повышает производительность и качество профильной обработки пластинами с острым углом при вершине V (35°) и D (55°) .

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

Система обозначения пластин

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

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



1 Семейство CoroTurn TR

2 Форма пластины
D=55° , V=35°

3 Задний угол пластины
C=7° , B=5°

4 Размер пластины
Длина режущей кромки 13 мм

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 Присоединительный размер, 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

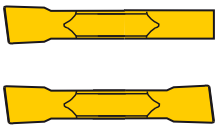
U = Левое исполнение

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

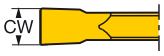
4 Количество режущих кромок

1 или 2 

3

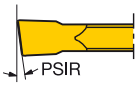
5 Ширина пластины

Пример: 0400 = 4.0 мм



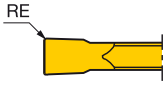
6 Угол в плане

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 = Контурная обработка алюминия

C = Отрезка

T = Точение

G = Обработка канавок

R = Профильная обработка

B = Заготовка

Второй знак:

E = Округленная режущая кромка

F = Низкие подачи

M = Средние подачи

R = Высокие подачи

O = Оптимизированная для специфических областей

S = Острая кромка

G = Заготовка

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

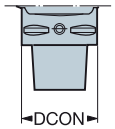
R	F	123	E	08	–	1616	B	–	007	064	B
2	3	4	5	6		7	8		10	12	13

Резцовые головки

N	123	F	55	–	25	A	2
2	4	5	6		7	8	9

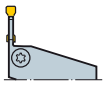
1 Размер соединения

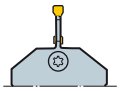
C = Coromant Capto®
DCON = Размер соединения

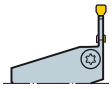


	DCON мм
C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

2 Исполнение инструмента

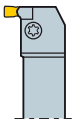
R


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

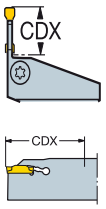
CoroCut® 3

T = Правое исполнение

U = Левое исполнение

Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

6 Ограничения

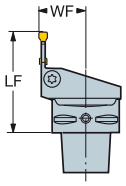


Max глубина резания, CDX, мм

08 = 8 мм

7 Основные размеры инструмента

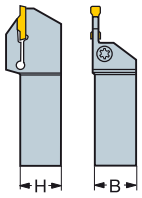
Coromant Capto®



Например:

WF	LF
27 мм	55 мм

Призматические державки

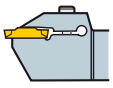
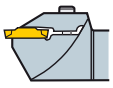


Перед однозначной величиной ставится 0, если b = 8 мм, то обозначают 08

H	B
16	16

Отрезные лезвия
Размеры в мм.

8 Система крепления

A	B	C	D
"Пружинное" закрепление	Закрепление пластин винтом	Обработка неглубоких канавок	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

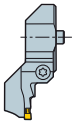
11 Специальное применение

S = Державки для мелкоразмерной обработки

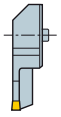
12 Min диаметр врезания при обработке торцевых канавок

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	Применение
D =	Глубокая отрезка и обработка канавок

3	Исполнение вставок
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

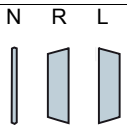
1 Система

Q = CoroCut® QD

2 Применение

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

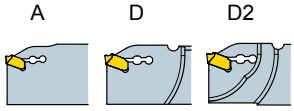
- = Без применения СОЖ

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 крепления

SL

QS

Coromant Capto® C3-C8

2 Система

Q = CoroCut® QD

3 Применение

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 применения СОЖ

9 Размер/диаметр хвостовика или соединения

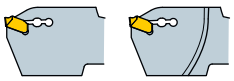
Призматические державки	4 знака
QS	4 знака
SL	2 знака

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

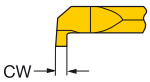
4 Главный угол в плане (Точение)

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

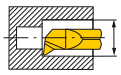
7 Шаг, мм (Резьбонарезание)

Для метрических резьб: шаг x 100

8 Профиль резьбы (Резьбонарезание)

VM = V-профиль 60°
WH = Whitworth 55°
NT = NPT 60°
UN = UN 60°
MM = MM 60°
TR = Трапециедальная 30°

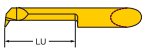
9 Min диаметр отверстия, DMIN



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 вставок

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

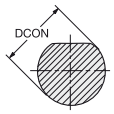
1 Основной код

CXS = CoroTurn® XS

2 Тип оправки

A = Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ

3 Диаметр оправки, DCON



10 = 10 мм

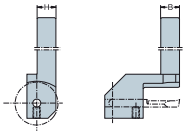
4 Размер пластины

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

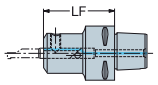
L = Левое исполнение
R = Правое исполнение
N = Нейтральное исполнение

8 Размер соединения Coromant Capto®

C3: DCON = 32 мм
C4: DCON = 40 мм
C5: DCON = 50 мм
C6: DCON = 63 мм

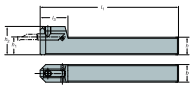
9 Длина оправки Coromant Capto®

LF = 47 мм



10 Исполнение

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

Вставки для резьбонарезания

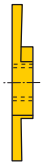
M	A	T	R	3	60	–	A
1	2	3	4	5	8		9

Призматические державки

S	M	AL	R	1010	K	3	–	X
10	1	11	4	12	13	5		14

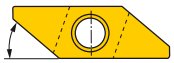
1 Основной код

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)

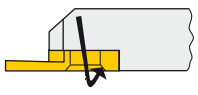
60 = V- профиль 60°

9 Для резьбовых пластин Исполнение

N = Нейтральное исполнение
A = Правое исполнение
C = Левое исполнение

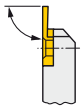
10 Система крепления

S = Закрепление винтом



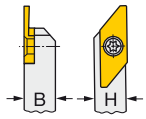
11 Тип державки

AL = 90°



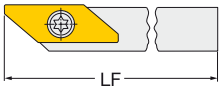
12 Сечение хвостовика

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

Вставки для резьбонарезания

MB	–	07	TH	050	VM	–	10	R
1		2	3	7	8		9	12

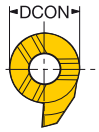
Расточные оправки

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

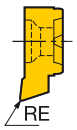
3 Тип операции

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)

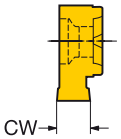
Пример: 093 = 93°

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

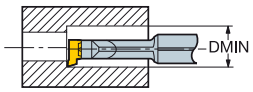
7 Шаг (Резьбонарезание)

Для метрических резьб: шаг x 100

8 Профиль резьбы (Резьбонарезание)

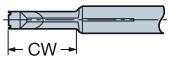
VM = V профиль 60°
MM = Метрическая 60°
WH = Withworth 55°
UN = UN 60°
NT = NPT 60°
AC = ACME 29°
SA = STUB ACME

9 Min диаметр отверстия, DMIN (Пластина)



Например: 10 = 10 мм

10 Вылет, CW (расточная оправка)



Пример: 16 = 16 мм

12 Исполнение вставок

R = Правое исполнение

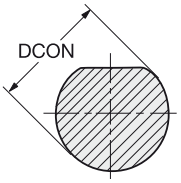
L = Левое исполнение

13 Тип оправки

A = Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ

E = Твердосплавная оправка

14 Диаметр оправки, DCON



16 = 16 мм

15 Тип хвостовика

R = Цилиндрический хвостовик

Отсутствие символа = Цилиндр. с лыской

16 Геометрия

- = Без стружколома

A = Со стружколомом

CoroThread® 266

B

Пластины для резьбонарезания

266	R	G	–	22	TR0	1	F	600		E	
1	2	3		4	5	6	7	8	9	10	11

C

1 Основной код

266 = CoroThread™ 266

2 Исполнение инструмента

R = Правое исполнение

L = Левое исполнение

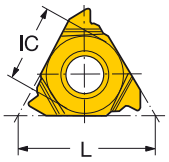
3 Вид обработки

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



D

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

E

7 Тип режущей кромки

A = Округленная (ER)
F = Острая кромка
C = Геометрия со стружколомом

8 Шаг

Для метрических резьб: шаг x 100

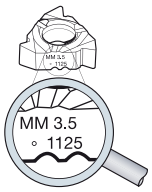
9 Дополнительные кодовые обозначения

Конусность = дюйм/фут
1 = 1 дюйм/фут
2 = 2 дюйм/фут
3 = 3 дюйм/фут

F

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.

G

11 Пластины из кубического нитрида бора

E = Округленная (ER)

H

RUS

CoroThread® 266

Державки прямоугольного сечения, 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

Державка

16 = *iC* 9.52 мм
22 = *iC* 12.70 мм
27 = *iC* 15.88 мм

4 Тип инструмента

Наружная обработка

FA

FG

Внутренняя обработка

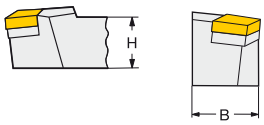
KF

5 Державка для перевернутого закрепления

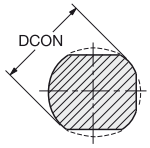
Z = Заниженное положение пластины для перевернутого инструмента

6 Размеры хвостовиков

Наружная обработка
Размер хвостовика H x B



Внутренняя обработка
Диаметр хвостовика, DCON



7 Тип хвостовика

R = Цилиндрический хвостовик

8 Тип оправки

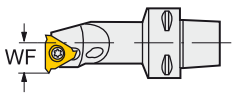
E = Твердосплавная оправка

9 Размер соединения Coromant Capto®

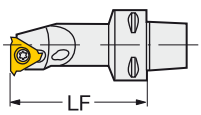
C = Coromant Capto®
DCON = цифра, опред. размер

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

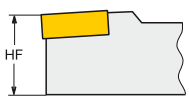
12 Резцовые головки

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	Герма-ния	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**											
	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)							

Нержавеющая сталь

RUS

Обрабатываемые материалы

ISO	MC	CMC	Страна Европа	Герма-ния	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											
Чугун	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	-	-	-	-

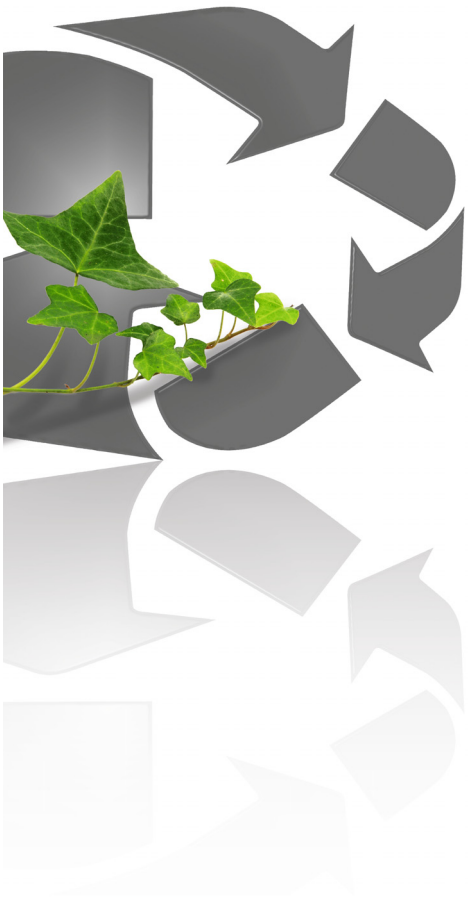
Обрабатываемые материалы

ISO	MC	CMC	Страна / Стандарт									
			Европа	Герма-ния	Великобритания		Швеция	США	Франция	Ита-лия	Испа-ния	Япония
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
N Цветные металлы	**Алюминиевые сплавы**											
	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 Жаропрочные сплавы	**Сплавы на основе никеля**											
	S2.0.Z.AG	20.22	S-NiCr13A16MoNb	LW2 4670	mar-46	-	-	5391	NC12AD	-	-	-
	S2.0.C.UT	20.24	NiCo15Cr10MoAlTi	LW2 4674	-	-	-	AMS 5397	-	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiFe35Cr14MoTi	LW2.4662	-	-	-	5660	ZSNCDT42	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	HR8	-	-	5383	NC19eNB	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr20TiAk	2.4631	Hr401.601	-	-	-	NC20TA	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Co11MoTi	2.4973	-	-	-	AMS 5399	NC19KDT	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	-	-	-	AMS 5544	NC20K14	-	-	-
	S2.0.Z.AN	20.21	-	2.4603	-	-	-	5390A	NC22FeD	-	-	-
	S2.0.Z.AN	20.21	NiCr22Mo9Nb	2.4856	-	-	-	5666	NC22FeDNB	-	-	-
	S2.0.Z.AN	20.21	NiCr20Ti	2.4630	HR5.203-4	-	-	-	NC20T	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCu30AL3Ti	2.4375	3072-76	-	-	4676	-	-	-	-
	На основе кобальта											
	-	-	CoCr20W15Ni	-	-	-	-	5537C, AMS	KC20WN	-	-	-
	S3.0.Z.AG	20.32	CoCr22W14Ni	LW2.4964	-	-	-	5772	KC22WN	-	-	-
	Титановые сплавы											
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl5Sn2.5	3.7115.1	TA14/17	-	-	UNS R54520	T-A5E UNS R56400	-	-	-
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl6V4	3.7165.1	TA10-13/TA28	-	-	UNS R56401	T-A6V	-	-	-
	S4.3.Z.AN	23.22	TiAl5V5Mo5Cr3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	3.7185	-	-	-	-	-	-	-	-
			Торговые марки									
			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									
			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, быть проглочены или попасть на кожу и в глаза.

Повышенная токсичность

Пыль является токсичным веществом, которое может вызвать раздражение и воспаление дыхательных путей. Есть данные о повышенной токсичности совместного вдыхания паров карбида вольфрама и кобальта по сравнению с вдыханием одного кобальта.
Контакт с кожей может немедленно привести к раздражению. У чувствительных людей может возникнуть аллергическая реакция.

Длительное влияние токсичных веществ

Неоднократное вдыхание аэрозолей, содержащих кобальт, может затруднить дыхание. Длительное вдыхание паров или пыли при увеличивающихся концентрациях вредных компонентов может привести к хроническим заболеваниям легких, в том числе и раку. Исследования показали, что люди, работавшие в прошлом в контакте с повышенной концентрацией паров карбида вольфрама и кобальта, более склонны к заболеванию раком легких.
Кобальт и никель являются потенциальными раздражителями кожи. Длительный контакт с указанными компонентами может привести к повышенной чувствительности кожи.

Вредные последствия

Продолжительное вдыхание является токсичным и может нанести существенный вред здоровью.
Токсично при вдыхании.
Данные о возможном канцерогенном эффекте ограничены.
Может вызвать раздражение при вдыхании и контакте с кожей.

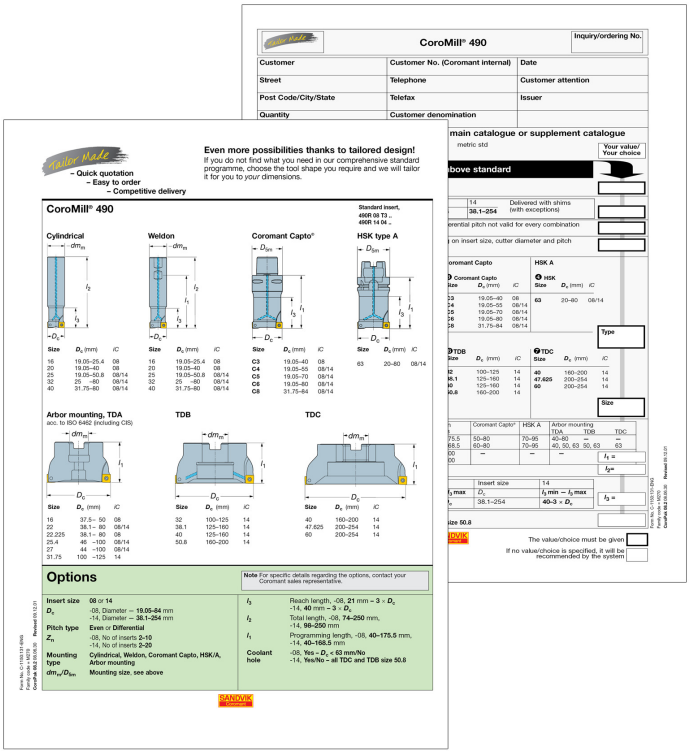
Меры предосторожности

Избегать образования и вдыхания пыли. Для снижения содержания вредных элементов до нормы необходимо всегда использовать вытяжную вентиляцию.
Использовать респираторы, если вентиляция невозможна или недостаточна.
При необходимости следует надевать защитные очки с боковыми шторками.
Избегать контактов с кожей. Носить защитные перчатки. После соприкосновения рекомендуется тщательно вымыть соответствующие кожные покровы.
Носить специальную защитную одежду и вовремя ее стирать.
Не принимать пищу, не пить и не курить на рабочем месте. Тщательно мыть лицо и руки перед едой, питьем, курением.

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
ADJLX	Максимальная величина радиального смещения
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
CDX	Максимальная глубина резания
CF	Фаска
CHBA	Угол фаски корпуса
CHBL	Длина фаски корпуса
CHW	Ширина фаски при вершине
CHWL	Ширина фаски при вершине, слева
CHWR	Ширина фаски при вершине, справа
CICT	Число режущих элементов
CND	Диаметр отверстия для подвода СОЖ
CNSC	Тип подвода СОЖ к инструменту
CNT	Размер резьбы входного отверстия для СОЖ
COATING	Покрытие
CP	Максимальное давление СОЖ
CRKS	Размер резьбы центрального болта
CRNT	Размер резьбы отверстия для радиального подвода СОЖ
CTPT	Тип операции
CUTDIA	Максимальный диаметр отрезки обрабатываемой детали
CW	Ширина резания
CWN	Минимальная ширина резания
CWTOLL	Нижнее отклонение ширины резания
CWTOLU	Верхнее отклонение ширины резания
CWX	Максимальная ширина резания
CXSC	Тип подвода СОЖ к зоне резания
CZC	Размер соединения
CZC_{MS}	Размер соединения со стороны станка
CZC_{WS}	Размер соединения со стороны заготовки
D1	Диаметр отверстия под винт
DAH	Диаметр отверстия под головку винта
DAXIN	Минимальный внутренний диаметр торцевой канавки
DAXN	Минимальный наружный диаметр торцевой канавки
DAXX	Максимальный наружный диаметр торцевой канавки
DBC	Диаметр окружности болтов

RUS

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
$DCSF_{MS}$	Диаметр контактной поверхности со стороны станка
$DCSF_{WS}$	Диаметр контактной поверхности со стороны заготовки
DCX	Максимальный диаметр резания
DIX	Максимальный диаметр для устройства замены инструмента
DMIN	Минимальный диаметр отверстия
DMM	Диаметр хвостовика
DN	Диаметр шейки
DSGN	Исполнение
EPSR	Угол профиля резьбы пластины
FHA	Угол подъема стружечной канавки
FLGT	Толщина фланца
FTDZ	Размер обрабатываемой резьбы
GB	Ширина фаски
H	Высота хвостовика
HA	Теоретическая высота резьбы
HB	Разность высоты резьбы
HBH	Высота смещения основания головки
HBL	Высота смещения основания головки
HC	Фактическая высота резьбы
HF	Функциональная высота
HRY	Нижняя точка от основной плоскости
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	Конусность
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
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
WSC	Ширина закрепления
WT	Вес элемента
ZEFF	Число эффективных торцевых режущих кромок
ZEFP	Число эффективных периферийных режущих кромок
ZWX	Максимальное число пластин Wiper

Код	Стр.
131..-B	G5
132L	G5
132L..-B	G5
151.2 (BLOCK)	E11
254R/LG	B97
254R/LKF	B98
254R/LKF-R	B98
266LG..AC..F	C27
266LG..MJ..A	C24
266LG..MM..A	C10
266LG..NT..A	C19
266LG..PT..A	C21
266LG..RN..A	C23
266LG..SA..F	C28
266LG..TR..F	C26
266LG..UN..A	C14
266LG..VM..A	C7
266LG..VW..A	C8
266LG..WH..A	C17
266LL..AC..F	C27
266LL..MM..A	C12
266LL..NT..A	C20
266LL..PT..A	C21
266LL..RN..A	C23
266LL..SA..A	C28
266LL..TR..F	C26
266LL..UN..A	C16
266LL..VM..A	C7
266LL..VW..A	C8
266LL..WH..A	C18
266R/LFA (2)	C37
266R/LFG	C35
266R/LFGZ	C36
266R/LKF	C41
266R/LKF-R	C40
266R/LKF-RE	C40
266RG..AC..F	C27
266RG..BU..A	C31
266RG..MJ..A	C24
266RG..MM..A	C9
266RG..MM..A (2) (M)	C9
266RG..MM..A (3) (M)	C9
266RG..MM..C	C9
266RG..MM..F	C9
266RG..NF..A	C22
266RG..NJ..A	C25
266RG..NT..A	C19
266RG..NT..A (2) (M)	C19
266RG..NT..C	C19
266RG..PT..A	C21
266RG..RD..A	C30
266RG..RN..A	C23
266RG..RN..F	C23
266RG..SA..F	C28
266RG..TR..F	C26
266RG..UN..A	C13
266RG..UN..A (2) (M)	C13
266RG..UN..A (3) (M)	C13
266RG..UN..C	C13
266RG..UN..F	C13
266RG..V38..A	C29
266RG..V40..A	C29
266RG..V50..A	C29
266RG..VM..A	C7
266RG..VM..A (CBN)	C7
266RG..VM..C	C7
266RG..VM..F	C7
266RG..VW..A	C8
266RG..VW..C	C8
266RG..VW..F	C8
266RG..WH..A	C17
266RG..WH..A (2) (M)	C17
266RG..WH..A (3) (M)	C17
266RG..WH..C	C17
266RG..WH..F	C17
266RL..AC..A	C27

Код	Стр.
266RL..AC..F	C27
266RL..BU..A	C31
266RL..MM..A	C11
266RL..MM..A (2) (M)	C11
266RL..MM..A (3) (M)	C11
266RL..MM..C	C11
266RL..MM..F	C11
266RL..NF..A	C22
266RL..NT..A	C20
266RL..NT..A (M)	C20
266RL..NT..C	C20
266RL..NT..C (M)	C20
266RL..NT..F	C20
266RL..PT..A	C21
266RL..RD..A	C30
266RL..RD..C	C30
266RL..RN..A	C23
266RL..RN..F	C23
266RL..SA..A	C28
266RL..TR..F	C26
266RL..UN..A	C15
266RL..UN..A (2) (M)	C15
266RL..UN..C	C15
266RL..UN..F	C15
266RL..V38..A	C29
266RL..V40..A	C29
266RL..V50..A	C29
266RL..VM..A	C7
266RL..VM..A (CBN)	C7
266RL..VM..C	C7
266RL..VM..F	C7
266RL..VW..A	C8
266RL..VW..C	C8
266RL..VW..F	C8
266RL..WH..A	C18
266RL..WH..A (2) (M)	C18
266RL..WH..C	C18
266RL..WH..F	C18
3021 012	G7
3-80-L4	A13
3-80-M5	A13
3-80-M5W	A13
392.T..SL70R/LF	F25
392.T..SL70R/LG	F25
392.T..SL70R/LX	F25
392.T..SLxxR/LF	F24
392.T..SLxxR/LG	F24
392.T..SLxxR/LX	F24
392.T63-131	F27
392.T63-2C	F24
5680 021	G7
5692 063	G7
5693 066	G7
5693 067	G7
5693 068	G7
570 (RED)	F41
570..580-80	F45
570-200	F44
570-2C	F36
570-2C..-40	F36
570-2C..CR (6xD)	F33
570-3C	F55
570-3C (QC)	F57
570-3C..-40	F55
570-3C..-40CR (12-14)	F56
570-3C..CR (10xD)	F56
570-3C..CR (12-14xD)	F56
570-3C..CR (QC)	F57
570-3C1xx..R/L (QC)	F57
570-3C2xx..R/L (QC)	F57
570-4..RA	F41
570-4C	F55
570-4C..-40	F55
570-80 (QC - RED)	F42
570-80 (SHANK)	F44
570-80 200R/L	F45

Код	Стр.
570-80 23-40R/L	F42
570C-SVUBR/L	A131
570-DCLNR/L	A210
570-DCLNR/L-80	A211
570-DDUNR/L	A213
570-DDUNR/L..X	A221
570-DDUNR/L-80	A214
570-DDUNR/L-80..X	A222
570-DDXNR/L	A213
570-DDXNR/L-80	A214
570-DSKNR/L	A215
570-DSKNR/L-80	A216
570-DTFNR/L	A218
570-DTFNR/L-80	A219
570-DVUNR/L	A220
570-DVUNR/L..X	A223
570-DVUNR/L-80..X	A224
570-SCLCR/L	A122
570-SDUCR/L	A124
570-SDUCR/L..X	A135
570-SDUCR/L-80	A125
570-SDXCR/L	A124
570-STFCR/L	A128
570-SVLBR/L	A131
570-SVLBR/L-80	A132
570-SVPBR/L	A131
570-SVQCR/L	A130
570-SVUCR/L	A130
570-SVUCR/L..X	A136
570-xxNG	F29
570-xxR/L123..B	B36
570-xxR/L123..B..A	B42
570-xxR/L123..B..B	B43
570-xxR/L123..C	B37
570-xxR/L123T..B	B79
570-xxR/L123U..B	B79
570-xxR/L151.3	B91
570-xxR/L151.3..A	B90
570-xxR/L151.3..B	B90
570-xxR/LF	F29
570-xxR/LF-J/N	F29
570-xxR/LSMAL	B84
A	
A..PCLNR/L..HP	A205
A..PDUNR/L..HP	A206
A..PSKNR/L..HP	A207
A..PTFNR/L..HP	A208
A..SCLCR/L	A93
A..SCLCR/L -R	A92
A..SCLCR/L..HP	A91
A..SCLCR/L..HP-R	A90
A..SDQCR/L	A97
A..SDQCR/L -R	A96
A..SDQCR/L..HP	A95
A..SDQCR/L..HP-R	A94
A..SDUCR/L	A97
A..SDUCR/L -ER	A96
A..SDUCR/L -R	A96
A..SDUCR/L..HP	A95
A..SDUCR/L..HP-R	A94
A..SDUCR/L..RX	A112
A..SDUCR/L..X	A113
A..SDXCR/L	A97
A..SDXCR/L-R	A96
A..SDXCR/L-R (1)	A96
A..SRDDN-R	A98
A..SRXDR/L-R	A98
A..SSKCR/L	A100
A..SSKCR/L-R	A99
A..STFCR/L	A105
A..STFCR/L..HP	A102
A..STFCR/L..HP-R	A101
A..STFCR/L-R	A103
A..STUCR/L	A104
A..SVPBR/L	A111
A..SVPBR/L..HP	A107

Код	Стр.
A..SVPBR/L..HP-R	A106
A..SVQBR/L	A111
A..SVQBR/L -R	A109
A..SVQBR/L..HP-D	A107
A..SVQBR/L..HP-DR	A106
A..SVQCR/L	A110
A..SVQCR/L-ER	A108
A..SVUBR/L	A111
A..SVUBR/L -ER	A109
A..SVUBR/L..HP-D	A107
A..SVUBR/L..HP-DR	A106
A..SVUCR/L	A110
A..SVUCR/L -ER	A108
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	A240
CCET-UM	A36
CCGT-UM	A37
CCGW..S..F	A39
CCGW..S..FWH	A39
CCGW..S..WH	A39
CCGW..T..F	A39
CCGW..T..WH	A39
CCGX-15FXA (A)	A38
CCGX-AL	A37
CCLNR/L	A240
CCMT-KF	A36
CCMT-KM	A36
CCMT-KR	A37
CCMT-MF	A36
CCMT-MM	A36
CCMT-MR	A37
CCMT-PF	A36
CCMT-PM	A36
CCMT-PR	A37
CCMT-UF	A36
CCMT-UM	A37
CCMT-UR	A37
CCMT-WF	A36
CCMT-WM	A36
CCMW..FP	A39
CDJNR/L	A241
CDNNR/L	A241
CNGA..EA	A143
CNGA..S..A	A143
CNGA..S..B	A143
CNGA..S..H	A143
CNGA..S..HWG	A143, A144
CNGA..S..HWH	A144
CNGA..S..WG	A143
CNGA..S..WH	A143, A144
CNGA..S/T	A143, A144
CNGA..T..A	A143
CNGA..T..B	A143
CNGA..T..WG	A143
CNGA..T..WH	A143, A144
CNGA..WG	A143, A144
CNGA..WH	A144
CNGG-SGF	A139
CNGN..E	A226
CNGN..S..M	A226
CNGN..T	A226
CNGQ	A143
CNGQ..WG	A144
CNGX	A143
CNGX..BXA (A)	A145
CNGX..HXA	A145
CNMA-KR	A141
CNMG-KF	A139
CNMG-KM	A140
CNMG-KR	A141
CNMG-MF	A139
CNMG-MM	A139
CNMG-MR	A141
CNMG-PF	A139
CNMG-PM	A139
CNMG-PR	A141
CNMG-QM	A140
CNMG-SF	A139
CNMG-SM	A140
CNMG-SMR	A140, A141
CNMG-SMR*	A141
CNMG-WF	A139
CNMG-WM	A139
CNMG-WMX	A139
CNMG-XF	A139
CNMG-XM	A140
CNMG-XMR	A141
CNMM-MR	A140
CNMM-PR	A141
CNMX-SM	A142
CP-25BR/L	A8
CP-30AR/L	A9
CP-A-L5	A5
CP-A-L5W	A5
CP-B-M5	A5
CP-B-M5W	A5
CRDCN	A243
CRDCR/L	A243
CRDNN	A244
CRSNR/L	A244
CSBNR/L-4	A245
CSBPR/L	A249
CSDNN	A245
CSDPN	A249
CSDPR/L	A249
CSKNR/L	A246
CSKPR/L	A249
CSRNR/L	A245
CSRPR/L	A247
CSSNR/L	A246
CTDPR/L	A250
CTFPR/L	A250
CTGNR/L	A247
CTGPR/L	A250
CTTPR/L	A250
CU-3C..-Cx	F54
Cx-131	F20
Cx-266R/LFA	C34
Cx-266R/LFAZ	C34
Cx-266R/LFG	C33
Cx-266R/LFGZ	C33
Cx-266R/LKF	C39
Cx-266RS..HP	C32
Cx-3-80-LR/L	A14
Cx-3-80-MN	A14
Cx-391.01 (1)	F4
Cx-391.01 (2)	F4, G6
Cx-391.01R (1)	F4
Cx-391.02 (2A)	F5
Cx-391.02 (2C)	F6
Cx-391.02 (7A)	F5
Cx-391.02 (7B)	F5
Cx-391.02 (7C)	F6
Cx-391.02..R/L	F7
Cx-391.02R (2)	F6
Cx-391.27 (1)	F20
Cx-391.27 (7)	F20
Cx-4-SL..AX	F14
Cx-570..NG (1)	F9
Cx-570..NG (2)	F9
Cx-570..R/LF	F8
Cx-570..R/LF-T	F13
Cx-570..R/LG	F10
Cx-570..R/LG-040	F11
Cx-570..R/LG-045	F11
Cx-570..R/LG-MZ	F11
Cx-570..R/LX	F12
Cx-570..R/LX-L1	F12
Cx-570..R/LX-T	F13
Cx-570..RG-040-MS	F11
Cx-570-2C	F9
Cx-570-2C..-40R/L	F10
Cx-570-2C..R/L	F10
Cx-570-2C..R/L40	F10
Cx-570-3C	F47
Cx-570-3C..-2	F50
Cx-570-3C..R/L	F48
Cx-570-3C80 (1)	F52
Cx-570-3C80 (2)	F52
Cx-570-4C	F49
Cx-570-4C..40R/L	F49
Cx-APBA..HP	F22
Cx-APBR/L..HP	F22
Cx-ASHA	F17
Cx-ASHA..HP	F17
Cx-ASHR/L	F18
Cx-ASHR/L..HP	F18
Cx-ASHR/L3	F19
Cx-ASHR/L45..HP	F17
Cx-ASHS..HP	F18
Cx-CCLNR/L	A233
Cx-CCRNR/L	A233
Cx-CDJNR/L	A234
Cx-CP..AR/L	A7
Cx-CP..BR/L	A6
Cx-CRDCN	A235
Cx-CRSCR/L	A235
Cx-CRSNR/L	A236
Cx-CSDNN	A237
Cx-CSKNR/L	A237
Cx-CSRNR/L	A237
Cx-CSSNR/L	A238
Cx-CTGNR/L	A239
Cx-CXS	F21
Cx-DCKNR/L	A168
Cx-DCLNR/L	A167
Cx-DCMNN (M-T)	A166
Cx-DCRNR/L	A169
Cx-DDHNR/L	A174
Cx-DDJNR/L	A174
Cx-DDMNR/L (M-T)	A172
Cx-DDMNR/L-33	A172
Cx-DDNNN	A173
Cx-DDUNR/L	A173
Cx-DRSNR/L	A176
Cx-DSDNN	A180
Cx-DSKNR/L	A180
Cx-DSRNR/L	A180
Cx-DSSNR/L	A181
Cx-DTJNR/L	A182
Cx-DVJNR/L	A184
Cx-DVMNR/L (M-T)	A183
Cx-DVVNN	A184
Cx-DWLNR/L	A185
Cx-NC2000	E13
Cx-NC3000	E13
Cx-NC3000-V	E7
Cx-NF123..B	B27
Cx-PCLNR/L..HP	A164
Cx-PCLNR/L..HP (INT)	A201
Cx-PCLNR/L..HP (M-T)	A163
Cx-PCMNN..HP (M-T)	A163
Cx-PCRNR/L..HP	A165
Cx-PDJNR/L..HP	A171
Cx-PDJNR/L..HP (M-T)	A170
Cx-PDMNR/L..HP	A170
Cx-PDUNR/L..HP	A171
Cx-PDUNR/L..HP (INT)	A202
Cx-PMU-I50	G14
Cx-PRSCR/L	A175
Cx-PRSCR/L..C	A177

Код	Стр.
Cx-PSDNN..HP	A178
Cx-PSKNR/L..HP	A178
Cx-PSKNR/L-HP (INT)	A203
Cx-PSRNR/L..HP	A178
Cx-PSSNR/L..HP	A179
Cx-PTFNR/L..HP (INT)	A204
Cx-QC-Cx..R (2)	F7
Cx-QD-R/LF..C..A	B57
Cx-R/L166.0KF	C51
Cx-R/L166.0KFZ	C51
Cx-R/LC	E7
Cx-R/LC2080	E12
Cx-R/LC2085	E12
Cx-R/LC2090	E15
Cx-R/LC2095	E15
Cx-R/LC20x5	E13
Cx-R/LC20xxA	E6
Cx-R/LC20xxS	E6
Cx-R/L-Cx-R/L	F7
Cx-R/LF123..B	B26
Cx-R/LF123..C..E	B25
Cx-R/LF123..CE..B	B38
Cx-R/LF123T/U..BM	B77
CXS..F..AR/L (1)	B104
CXS..F..AR/L (2)	B104
CXS..F..BR/L	B104
CXS..FN	F30
CXS-A (1)	F37
CXS-A (D)	F38
CXS-A (D-CITIZEN)	F38
Cx-SCLCR/L	A55
Cx-SCLCR/L (INT)	A81
Cx-SCLCR/L..HP	A80
CX-SCLCR/L..HPA	A54
Cx-SCMCN (M-T)	A55
Cx-SDJCR/L	A57
CX-SDJCR/L..HPA	A56
Cx-SDJCR/L..HPA	A56
Cx-SDNCN	A57
Cx-SDUCR/L	A83
Cx-SDUCR/L..HP	A82
Cx-SDUCR/L..X	A89
CXS-Exx-X (1)	F37
Cx-SL..-R/LF	F8
Cx-SL-2C	F14
Cx-SL3C	F50
Cx-SL3C..CR	F51
Cx-SL3C..CR-40R/L	F51
Cx-SL70-R/LF	F15
Cx-SL70-R/LG	F15
Cx-SL70-R/LX-005	F16
Cx-SL70-R/LX-045	F16
Cx-SL70-R/LX-135	F16
Cx-SL-D..E	F50
Cx-SRDCN	A60
Cx-SRDCN (M-T)	A59
Cx-SRDCN..HP	A58
CX-SRDCN..HPA	A58
Cx-SRDCN..HPA	A58
Cx-SRSCR/L	A60
Cx-SRSCR/L..HP	A58
Cx-SRSCR/L..HPA	A58
Cx-SSKCR/L	A84
Cx-STFCR/L	A86
Cx-STFCR/L..HP	A85
Cx-SVHBR/L	A64
Cx-SVHBR/L..HPA	A62
Cx-SVJBR/L	A64
Cx-SVJBR/L..HP	A61
Cx-SVJBR/L..HPA	A61
Cx-SVMBR/L (M-T)	A65
Cx-SVMBR/L..HP (M-T)	A63
Cx-SVMBR/L-33	A65
Cx-SVQBR/L	A88
Cx-SVQBR/L..HP	A87
Cx-SVUBR/L..HP	A61

Код	Стр.
Cx-SVVBN	A64
Cx-SVVBN..HPA	A62
CXS-xxB090..R/L	A259
CXS-xxG	B101, B102, B103
CXS-xxG (ISO H)	B102
CXS-xxGX	B100
CXS-xxR	B105
CXS-xxT045..R/L	A258
CXS-xxT090..R/L	A255
CXS-xxT098..R/L	A254, A255, A256, A257
CXS-xxT098..R/L (ISO)	A255
CXS-xxT140..R/L	A258
CXS-xxTE98..R/L	A255, A256, A257
CXS-xxTH..MM..R	C61
CXS-xxTH..NT..L	C64
CXS-xxTH..NT..R	C64
CXS-xxTH..TR..R	C65
CXS-xxTH..UN..R	C62
CXS-xxTH..VM..L	C60
CXS-xxTH..VM..R	C60
CXS-xxTH..WH..L	C63
CXS-xxTH..WH..R	C63
Cx-TB-CN12CN12	D8
Cx-T-DC	D5
D	
DCBNR/L	A187
DCET-UM	A40
DCGT-UM	A40
DCGW..S..F	A42
DCGW..S..FWH	A42
DCGW..S..WH	A42
DCGW..T..F	A42
DCGX-AL	A40
DCKNR/L	A187
DCLNR/L	A187
DCMT-KF	A40
DCMT-KM	A40
DCMT-KR	A41
DCMT-MF	A40
DCMT-MM	A40
DCMT-MR	A41
DCMT-PF	A40
DCMT-PM	A40
DCMT-PR	A41
DCMT-UF	A40
DCMT-UM	A41
DCMT-UR	A41
DCMW..FP	A42
DCMX-WF	A40
DCMX-WM	A40
DDHNR/L	A189
DDJNR/L	A189
DDNNN	A189
DNGA..EA	A149
DNGA..S..A	A149
DNGA..S..B	A149
DNGA..S..H	A149
DNGA..S..HWH	A149
DNGA..S..WH	A149
DNGA..S/T	A149
DNGA..T..B	A149
DNGG-SGF	A146
DNGN..T	A227
DNGQ	A149
DNMA-KR	A148
DNMG..R/L-K	A146
DNMG-KF	A146
DNMG-KM	A147
DNMG-KR	A148
DNMG-MF	A146
DNMG-MM	A147
DNMG-MR	A148
DNMG-PF	A146
DNMG-PM	A147
DNMG-PR	A148
DNMG-QM	A147

Код	Стр.
DNMG-SF	A146
DNMG-SM	A147
DNMG-SMR	A147
DNMG-XF	A146
DNMG-XM	A148
DNMG-XMR	A148
DNMM-MR	A148
DNMM-PR	A148
DNMX-WF	A146
DNMX-WM	A147
DNMX-WMX	A147
DRSNR/L	A191
DSBNR/L	A193
DSDNN	A193
DSKNR/L	A194
DSSNR/L	A194
DTJNR/L	A196
DVJNR/L	A198
DVPNR/L	A198
DVVNN	A198
DWLNR/L	A199
E	
E..SCLCR/L -R	A114
E..SDUCR/L-ER	A115
E..SDUCR/L-R	A115
E..STFCR/L-R	A116
E..STUCR/L..-GR	A117
E..SVQCR/L -ER	A118
E..SVUCR/L-ER	A118
EF-xx	G4
F	
F..SDUCR/L -ER	A119
F..STFCR/L-R	A120
H	
HTxx-APBR/L..HP	F27
HTxx-ASHA..HP	F26
HTxx-ASHR/L..HP	F26
HTxx-ASHR/L45..HP	F26
L	
L123H1-0200-RE	B23
L123H1-0200-RO	B19
L123H1-0200-RS	B22
L123T3-CS	B74
L123U3-CS	B74
L123x2-CF	B6
L123x2-CM	B7
L123x2-CR	B8
L123x2-CS	B9
L166.0L..MM	C47
L166.0L..UN	C48
L166.0L..VM	C45
L166.0L..VW	C46
L166.0L..WH	C49
M	
M..Cx-390	D10
MABR/L	A261
MACR/L-L	B81
MACR/L-N	B81
MACR/L-R	B81
MACR/L-R20	B81
MACR/L-T	B81
MAFR/L	A261
MAGR/L	B82
MAPL	B82
MATL..MM..F	C57
MATL-A	C56
MATL-C	C56
MATL-N	C56
MATR..MM..F	C57
MATR..NT..F	C58
MATR..UN..F	C58
MATR..WH..F	C58
MATR-A	C56
MATR-C	C56
MATR-N	C56
MB..Axx-HP	F39

Код	Стр.
MB..Exx	F39
MB..Exx..R	F34
MB..FA	B111
MB..FAR	B112
MB..FB	B111
MB..FBR	B112
MB..G	B108, B109
MB..G (CIRCLIP)	B110
MB..GX	B107
MBG	F31
MB-xxTH..AC..R	C72
MB-xxTH..MM..L	C68
MB-xxTH..MM..R	C68
MB-xxTH..NT..L	C71
MB-xxTH..NT..R	C71
MB-xxTH..SA..R	C72
MB-xxTH..UN..L	C69
MB-xxTH..UN..R	C69
MB-xxTH..VM..L	C67
MB-xxTH..VM..R	C67
MB-xxTH..WH..L	C70
MB-xxTH..WH..R	C70
N	
N123..A2	B33
N123..A2 (C)	B33
N123..A2 (S)	B33
N123H1-0200-RE	B23
N123H1-0200-RO	B19
N123H1-0200-RS	B22
N123T3-CM	B73
N123T3-CS	B73
N123T3-GS	B75
N123T3-RS	B76
N123U3-CM	B73
N123U3-CS	B73
N123U3-GS	B75
N123U3-RS	B76
N123x1..S	B14
N123x1..S (P)	B22
N123x1-GM	B13
N123x1-GR	B13
N123x1-RE	B23
N123x1-RM	B20
N123x1-RO	B18
N123x1-RS	B22
N123x1-TF	B16
N123x2-AM	B21
N123x2-CF	B6
N123x2-CM	B7
N123x2-CR	B8
N123x2-GF	B10
N123x2-GF (CIRCLIP)	B11
N123x2-GM	B12
N123x2-RM	B20
N123x2-RO	B18
N123x2-TF	B16
N123x2-TM	B17
N151.2-4U	B87
N151.3-4G	B86
N151.3-4G (CIRCLIP)	B86
N151.3-7G	B86
N151.3-7P	B87
N151.3-A..-4G	B86
NF123..B	B30
NF123..BM	B44
P	
PCLNR/L..HP	A186
PDJNR/L..HP	A188
PRDCN	A190
PRGCR/L	A190
PSSNR/L..HP	A192
PTGNR/L..HP	A195
PVJNR/L..HP	A197
Q	
QD-L..-CM	B54
QD-L..-CO	B54
QD-LL..A	B68
QD-LL..C..A	B64
QD-LL..C..D	B64
QD-LL..D	B68
QD-LR..A	B68
QD-LR..C..A	B64
QD-LR..C..D	B64
QD-LR..D	B68
QD-N..-CF	B53
QD-N..-CL	B53
QD-N..-CM	B54
QD-N..-CO	B54
QD-N..-CR	B54
QD-N..-GM	B55
QD-N..-TF	B56
QD-N..-TM	B56
QD-N/R/L1..A	B66
QD-N/R/L2..A	B66
QD-N/R/L2..C..A	B61
QD-N/R/L2..C..D	B62
QD-NN1..A	B66
QD-NN1..C..A	B61
QD-NN2..A	B66
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	B66
QD-R..-CM	B54
QD-R..-CO	B54
QD-R/LF..A	B59
QD-R/LF..C..A	B58
QD-R/LF..C..D	B58
QD-R/LF..S	B59
QD-RL..A	B67
QD-RL..C..A	B63
QD-RL..C..D	B63
QD-RL..D	B67
QD-RL..D2	B69
QD-RL1..C..D2	B65
QD-RR..A	B67
QD-RR..C..A	B63
QD-RR..C..D	B63
QD-RR..D	B67
QD-RR..D2	B69
QD-RR1..C..D2	B65
QS-3-80-LR/L	A15
QS-CP..AR/L	A11
QS-CP..BR/L	A10
QS-QD-R/LF..C..D	B60
QS-R/LF123..C..E	B32
QS-R/LF123..C..E..-B	B41
QS-R/LF123..C..F	B32
QS-R/LG123..C..E..B	B41
QS-SMALR/L..X..HP	B83
QS-TR-D..JCN..HP	A25
QS-TR-D..JCR/L..HP	A25
QS-TR-V..N..HP	A26
QS-TR-V..R/L..HP	A26
R	
R/L166.0KF..B	C53
R/L166.0KF..E	C52
R/L176.9	A242
R/L566.0KFC	C54
R/LAF151.37	B95
R/LAG123..B	B49
R/LAG123..B-R	B48
R/LAG151.32 (1)	B93
R/LAG151.32 (2)	B93
R/LAG151.32 (3)	B94
R/LAG551.31	B92
R/LAX123..B-020	B50
R/LF123..B	B29, B30
R/LF123..B..B	B39, B40
R/LF123..B1 (C)	B34
R/LF123..B1 (S)	B34
R/LF123..B-S	B31
R/LF123..C	B35
R/LF123..C..E	B28
R/LF123..D	B31
R/LF123T/U..BM	B78
R/LF151.37	B89
R/LG123..BM	B40
R/LG123..C	B35
R/LG123..CM	B35
R/LG123..-GS	B15
R/LG123..-RO	B24
R/LG123..-RS	B24
R/LG151.37	B89
R/LS151.22	B88
R/LX123..B-007	B44
R/LX123..B-045	B44
R/LX123..B-070	B44
R123H1-0200-RE	B23
R123H1-0200-RO	B19
R123H1-0200-RS	B22
R123T3-CS	B74
R123U3-CS	B74
R123x2-CF	B6
R123x2-CM	B7
R123x2-CR	B8
R123x2-CS	B9
R166.0L..MM	C47
R166.0L..NT	C50
R166.0L..UN	C48
R166.0L..VM	C45
R166.0L..VW	C46
R166.0L..WH	C49
RCGX..E	A229
RCGX..K/T	A229
RCGX-AL	A43
RCMT	A43
RCMT (INCH)	A43
RCMT-M0 (INCH)	A43
RCMT-SM	A43
RCMX	A150
RNGA..S/T	A150
RNGN..E	A228
RNGN..S..M	A228
RNGN..T/K	A228
RNMG	A150
RNMG-SM	A150
RPGN..E	A229
RPGN..S/T	A229
RPGX..E	A229
RPGX..S/T	A229
S	
S..CCLNR/L	A251
S..CRSNR/L	A252
S..CRSPR/L	A252
SCACR/L-S	A67
SCGW..S..F	A45
SCGW..T..F	A45
SCGX-AL	A44
SCLCR/L	A67
SCLCR/L..HP	A66
SCLCR/L-S	A67
SCMT-KM	A44
SCMT-KR	A44
SCMT-MF	A44
SCMT-MM	A44
SCMT-MR	A44
SCMT-PF	A44
SCMT-PM	A44
SCMT-PR	A44
SCMT-UF	A44
SCMT-UM	A44
SCMT-UR	A44
SDJCR/L	A69
SDJCR/L..HP	A68
SDJCR/L-S	A69
SDNCN	A69

SANDVIK Coromant

Код	Стр.
SL..NF	F36
SL-266R/LFG	C38
SL-266R/LKF	C42
SL-266R/LKF-QC	C43
SL70..RF	F43
SL70..RG	F43
SL70-CRDCR/L	A248
SL70-CRSCR/L	A248
SL70-R/L/N123..RC-HP	B46
SL70-R/L123..A-HP	B37, B45
SL70-R/L123..A-HP-M	B45
SL70-R/LG..C	B47
SL70-SRDCR/L..HP	A126
SL-PCLNR/L..HP	A209
SL-PDUNR/L..HP	A212
SL-PTFNR/L..HP	A217
SL-QC	F41
SL-QD-R/LG..C	B70
SL-SCLCR/L..HP	A121
SL-SCUCR/L..X	A133
SL-SDUCR/L..HP	A123
SL-SDUCR/L..XHP	A134
SL-SDUCR/L-DXHP	A134
SL-SDXCR/L..HP	A123
SL-SDXCR/L-DHP	A123
SL-STFCR/L..HP	A127
SL-SVLBR/L..HP	A129
SL-SVLBR/L-LFHP	A129
SL-SVPBR/L..LHP	A129
SNGA..S..A	A153
SNGA..S..B	A153
SNGA..S..F (A)	A153
SNGA..S/T	A153
SNGA..T..B	A153
SNGN..E	A230
SNGN..S..M	A230
SNGN..S/T	A230
SNGQ..S/T	A153
SNGX..S/T	A153
SNMA-KR	A152
SNMG-KM	A151
SNMG-KR	A152
SNMG-MF	A151
SNMG-MM	A151
SNMG-MR	A152
SNMG-PF	A151
SNMG-PM	A151
SNMG-PR	A152
SNMG-QM	A151
SNMG-SM	A151
SNMG-SMR	A151, A152
SNMG-XM	A151
SNMG-XMR	A152
SNMM-MR	A152
SNMM-PR	A152
SPGN..S/T	A231
SPUN..FP	A231
SRDCN	A70
SRDCR/L	A70
SRSCR/L	A70
SSBCR/L	A72
SSDCN	A72
SSDCR/L	A72
SSDCR/L..HP	A71
STDCR/L	A74
STFCR/L	A73
STFCR/L-A	A73
STGCR/L	A73
STJCR/L-S	A74
STTCR/L	A74
SVHBR/L	A76
SVHCR/L	A76
SVJBR/L	A77
SVJBR/L..HP	A75
SVJBR/L-S	A77
SVVBN	A76
SVVBN-S	A76
T	
TCEX..R/L-F	A46
TCGT-R/L-K	A47
TCGT-UM	A48
TCGW..S..E	A49
TCGW..S..F	A49
TCGW..T..E	A49
TCGW..T..F	A49
TCGX-AL	A48
TCGX-WK	A47
TCMT-KF	A46
TCMT-KM	A47
TCMT-KR	A48
TCMT-MF	A46
TCMT-MM	A47
TCMT-MR	A48
TCMT-PF	A46
TCMT-PM	A47
TCMT-PR	A48
TCMT-UF	A47
TCMT-UM	A48
TCMT-UR	A48
TCMW..FP	A49
TCMW..FR/LP	A49
TCMX-WF	A46
TCMX-WM	A47
TNGA..S..A	A156
TNGA..S..B	A156
TNGA..S..H	A156
TNGA..S/T	A156
TNGA..T..B	A156
TNGN..S/T	A232
TNMA-KR	A155
TNMG..R/L-K	A154
TNMG-KF	A154
TNMG-KM	A154
TNMG-KR	A155
TNMG-MF	A154
TNMG-MM	A154
TNMG-MR	A155
TNMG-PF	A154
TNMG-PM	A154
TNMG-PR	A155
TNMG-QM	A154
TNMG-SF	A154
TNMG-SM	A154
TNMG-SM (ISO S)	A154
TNMG-XF	A154
TNMG-XM	A154
TNMG-XMR	A155
TNMM-MR	A155
TNMM-PR	A155
TNMX-WF	A154
TNMX-WM	A154
TNMX-WMX	A154
TPGN	A232
TPGN..S/T	A232
TPUN..FP	A232
TPUN..FR/LP	A232
TR-Cx-D13JCR/L	A19
TR-Cx-D13MCR/L (M-T)	A20
TR-Cx-D13NCN	A19
TR-Cx-V13JBR/L	A21
TR-Cx-V13MBR/L (M-T)	A22
TR-Cx-V13VBN	A21
TR-D13JCR/L	A23
TR-D13JCR/L-S	A23
TR-D13NCN	A23
TR-D13NCN-S	A23
TR-DC..-F	A17
TR-DC..-M	A17
TR-DC..S..F	A17
TR-SL-D13JCR/L..HP-X	A27
TR-SL-D13UCR/L	A30
TR-SL-D13UCR/L..HP	A29
TR-SL-D13UCR/L..X	A33
TR-SL-D13XCR/L	A30
TR-SL-D13XCR/L..HP	A29
TR-SL-V13JBR/L..HP-X	A28
TR-SL-V13LBR/L	A32
TR-SL-V13LBR/L..HP	A31
TR-SL-V13PBR/L	A32
TR-V13JBR/L	A24
TR-V13JBR/L-S	A24
TR-V13VBN	A24
TR-V13VBN-S	A24
TR-VB..-F	A18
TR-VB..S..F	A18
V	
VBGT-UM	A50
VBGW..S..F	A52
VBGW..S/T..F	A52
VBGW..T..F	A52
VBMT-KF	A50
VBMT-KM	A50
VBMT-KR	A51
VBMT-MF	A50
VBMT-MM	A50
VBMT-MR	A51
VBMT-PF	A50
VBMT-PM	A50
VBMT-PR	A51
VBMT-UF	A50
VBMT-UM	A51
VBMT-UR	A51
VCET-UM	A50
VCEX-F	A52
VCGT-UM	A50
VCGX-AL	A51
VCMT-KF	A50
VCMT-KM	A50
VCMT-MF	A50
VCMT-MM	A50
VCMT-PF	A50
VCMT-PM	A50
VCMW..FP	A52
VL80-NC3000	E14
VL80-NC3000..-V	E10
VNGA..S..A	A158
VNGA..S..H	A158
VNGA..S/T	A158
VNGG-SGF	A157
VNMG-KM	A157
VNMG-MF	A157
VNMG-MM	A157
VNMG-PF	A157
VNMG-PM	A157
VNMG-QM	A157
VNMG-SF	A157
VNMG-SM	A157
W	
WNGA..S..A	A161
WNGA..S..H	A161
WNGA..S..HWH	A161
WNGA..S..WH	A161
WNGA..S/T	A161
WNGA..S/T..WG	A161
WNGA..S/T..WH	A161
WNGA..T..B	A161
WNGA..T..WG	A161
WNGA..T..WH	A161
WNGG-SGF	A159
WNMA-KR	A160
WNMG-KF	A159
WNMG-KM	A159
WNMG-KR	A160
WNMG-MF	A159
WNMG-MM	A159
WNMG-MR	A160
WNMG-PF	A159
WNMG-PM	A159

Код	Стр.	Код	Стр.	Код	Стр.
WNMG-PR	A160				
WNMG-QM	A159				
WNMG-SF	A159				
WNMG-SM	A160				
WNMG-SMR	A160				
WNMG-WF	A159				
WNMG-WM	A159				
WNMG-WMX	A159				
WNMG-XF	A159				
WNMG-XM	A160				
WNMG-XMR	A160				